

ТЕХНИЧЕСКИ РЕЧНИК

Заваръчна техника

английско -
немско -
френско -
руско -
полско -
български

ТЕХНИЧЕСКИ РЕЧНИК

Заваръчна техника

ПРЕДГОВОР

Широкото приложение на заваряването като основен технологичен метод в различните отрасли на промишлеността оказва значително влияние върху нивото на промишленото производство и създава възможности за изработването на уникални изделия и съоръжения за тежкото машиностроене, корабостроенето, електрониката, космическата техника и др. Като единствен технологичен метод засега заваряването беше експериментирано успешно и в Космоса и се прилага за работа на големи морски дълбочини.

При различните методи на заваряване се използват постиженията на значителен брой фундаментални и приложни технически науки, а свързаните със заваряването явления поставиха редица нови проблеми пред металургията, металознанието, механиката, топлопrenaсянето и др.

Голямото разнообразие на методите за заваряване, широкото им използване, както и връзката на заваряването с другите клонове на науката доведоха до бързо навлизане на нови термини и понятия в техническия език. Поради това предлаганият шестезичен речник по заваръчна техника, който е съвместно издание на VEB VERLAG TECHNIK-BERLIN, и ИЗДАТЕЛСТВО ТЕХНИКА-СОФИЯ, представлява навременно и ценно помагало, което ще улесни нашите специалисти при използването на чуждестранната литература по заваряване и ще подпомогне международното уточняване и утвърждаване на съответните понятия и термини.

Разбира се, с издаването на речника въпросът за създаването на българска терминология не може да се смята за окончателно решен поради особено интензивното и непрекъснато развитие на науката.

Проф. д-р инж. Любомир Калев

УПЪТВАНЕ ЗА ПОЛЗУВАНЕТО НА РЕЧНИКА

1. Примери за подреждане по азбучен ред

deposit analysis
deposit characteristics
deposited weld metal
deposit efficiency
deposition characteristic

Pendelgeschwindigkeit
Pendellage
pendeln
Pendelnaht
Pendelraupe

bras de l'électrode
braser ensemble
braser fortement
bras inférieur
brasure

зажим для шланга
зажим на изделия
зажимная гильза
зажимная губка
зажим сварочной машины

gaz ochronny
gaz ogniskujący
gazowy słup łuku
gaz palny
gaz plazmy

дефект в корена
дефектен
дефектен заваръчен шев
дефектен метал на шева
дефект на заваръчния шев

short-circuit voltage
shortening of the arc
shorting arc welding
shorting frequency
short-time welding

rißfreies Schweißgut
Rißgefahr
Riß im Schweißgut
Rißlänge
Rißneigung

position horizontale
position moyenne
positionneur pivotant
positionneur rotatif
position normale

способ наплавки
способность схватывания
способность сцепления
способ огневой резки
способ пайки

skład elektrody
skład gazu
składnik topnika
składowanie acetyleny
skład plazmy

права полярност
права ръкохватка
прав електрододържач
правила за заваряване
прав край

2. Значение на знаците и съкращенията

() total arc power (wattage) = total arc power *или* total arc wattage

[] tubular [welding] wire = tubular welding wire *или* tubular wire

/ Raupe ziehen/eine = eine Raupe ziehen

défaut/sans = sans défaut

шлаковых включений/без = без шлаковых включений

< > тези скоби съдържат обяснения

s. = see

s. a. = see also

В английската част е приложен американският начин на писане.

ENGLISH

1. Open-arc welding
 - 1.1. Welding arc
 - 1.2. Power sources
 - 1.3. Welding equipment
 - 1.4. Filler materials
2. Submerged-arc welding
 - 2.1. Process variables of submerged-arc welding (hollow cable welding, twin head welding, parallel wire welding, three-phase welding, series-arc welding)
 - 2.2. Power sources
 - 2.3. Welding equipment
 - 2.4. Filler materials
3. Electroslag welding
 - 3.1. Power sources
 - 3.2. Welding equipment
 - 3.3. Filler materials
4. Inert-gas-shielded arc process
 - 4.1. Atomic-hydrogen welding
 - 4.2. TIG welding
 - 4.3. MIG welding
 - 4.4. CO₂ welding
 - 4.5. Power sources
 - 4.6. Welding equipment
 - 4.7. Filler materials
5. Electric resistance welding
 - 5.1. Spot welding
 - 5.2. Projection welding
 - 5.3. Seam welding
 - 5.4. Butt welding
6. Special welding processes
 - 6.1. Cold pressure welding
 - 6.2. Friction welding
 - 6.3. Ultrasonic welding
 - 6.4. Explosion welding
 - 6.5. Electron beam welding
 - 6.6. Plasma arc welding
 - 6.7. Aluminothermic welding
 - 6.8. Laser beam welding
7. Metallurgy of welding
8. Welding construction
 - 8.1. Boiler and tank construction
 - 8.2. Steel construction and machine building
 - 8.3. Vehicle construction
 - 8.4. Welded structures evaluation
9. Welding fixtures
10. Welding voltages
11. Testing methods
 - 11.1. Mechanical testings
 - 11.2. Non-destructive testings
12. Welding technology
13. Thermal cutting
 - 13.1. Flame cutting
 - 13.2. Electric arc cutting
 - 13.3. Plasma arc cutting
 - 13.4. Gas arc cutting
14. Soldering (processes and equipment)
15. Adhesive-bonding of metals
16. Metal spraying

A

A 1	absence of spatter	Spritzerfreiheit <i>f</i>	absence <i>f</i> d'éclaboussures
A 2	absorption of hydrogen, hydrogen absorption	Aufnahme <i>f</i> von Wasserstoff, Wasserstoffaufnahme <i>f</i>	absorption <i>f</i> d'hydrogène
A 3	abutting	s. butting	
	abutting [plate] edges, butting edges	Stoßkanten <i>pl</i>	arêtes <i>pl</i> de joint
A 4	a. c. arc	Wechselstrom[licht]bogen <i>m</i>	arc <i>m</i> de courant alternatif
A 5	a. c. arc welder	Wechselstromlichtbogenschweiß- maschine <i>f</i>	poste <i>m</i> soudeur à l'arc de courant alternatif
A 6	a. c. arc welding	Lichtbogenschweißen <i>n</i> mit Wechselstrom, Schweißen <i>n</i> mit Wechselstromlichtbogen	soudage <i>m</i> à l'arc à courant alter- natif
A 7	a. c. arc-welding apparatus	Wechselstromlichtbogenschweiß- gerät <i>n</i> , Wechselstromlicht- bogenschweißanlage <i>f</i>	appareil <i>m</i> à souder à l'arc de courant alternatif
A 8	a. c. arc-welding process	Wechselstromlichtbogenschweiß- verfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage à l'arc de courant alternatif
	a. c. at high frequency, high- frequency alternating current	hochfrequenter Wechselstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> alternatif de H. F.
A 9	acceptance obliged	abnahmepflichtig	à contrôler, soumis à l'acceptation
A 10	acceptance test	Abnahmeprüfung <i>f</i>	contrôle (essai) <i>m</i> de réception
A 11	access of air, ingress of air	Luftzutritt <i>m</i>	accès <i>m</i> (entrée <i>f</i>) d'air
A 12	accuracy of the cut	Schnittgenauigkeit <i>f</i>	précision <i>f</i> de coupe
A 13	a. c./d. c. [welding] electrode, electrode suitable for use with either a. c. or d. c.	Elektrode <i>f</i> für das Wechsel- und Gleichstromschweißen	électrode <i>f</i> soudable (pour le soudage) à courant alternatif et à courant continu
A 14	a. c. electrode, a. c. type electrode, electrode for [use with] a. c. welding	Elektrode <i>f</i> für das Wechselstrom- schweißen, Wechselstrom- elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> soudable (pour le soudage) à courant alternatif
A 15	acetylene	Azetylen <i>n</i>	acétylène <i>m</i>
A 16	acetylene bottle	s. acetylene storage cylinder	
	acetylene compressing plant	Azetylenfüllwerk <i>n</i>	usine <i>f</i> d'acétylène
A 17	acetylene content	Azetylengehalt <i>m</i>	teneur <i>f</i> d'acétylène
A 18	acetylene cylinder	s. acetylene storage cylinder	
	acetylene cylinder pressure gauge	Azetylenflaschenmanometer <i>n</i>	manomètre <i>m</i> de la bouteille d'acétylène
A 19	acetylene cylinder valve, valve on the acetylene cylinder	Azetylengasflaschenventil <i>n</i>	robinet <i>m</i> du cylindre à gaz acétylénique
A 20	acetylene flame	Azetylen[gas]flamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> acétylénique (d'acétylène)
A 21	acetylene gas	Azetylen <i>n</i>	acétylène <i>m</i> dissous
	acetylene gas bottle	s. acetylene storage cylinder	
	acetylene gas compressed in cylinders	s. bottled acetylene	
A 22	acetylene gas generator, acetylene generator	Azetylenentwickler <i>m</i> , Azetylen- erzeuger <i>m</i>	générateur <i>m</i> d'acétylène
A 23	acetylene gas pressure, acetylene pressure, pressure of the acety- lene	Azetylengasdruck <i>m</i>	pression <i>f</i> d'acétylène
A 24	acetylene generating equipment	Azetylen[erzeugungs]anlage <i>f</i>	installation <i>f</i> de fabrication d'acétylène
A 25	acetylene generating room	s. acetylene generator room	
	acetylene generation, acetylene production, generation of acetylene	Azetylen[gas]erzeugung <i>f</i> , Azety- lenentwicklung <i>f</i>	production <i>f</i> d'acétylène
A 26	acetylene generator	s. acetylene gas generator	
	acetylene generator room, acetylene generating room	Azetylenentwickelerraum <i>m</i>	chambre <i>f</i> au générateur d'acéty- lène
A 27	acetylene hose	Azetylen Schlauch <i>m</i>	tuyau <i>m</i> flexible d'acétylène
A 28	acetylene line	s. acetylene pipeline	
	acetylene manifold	Azetylenbatterie <i>f</i>	batterie <i>f</i> d'acétylène
A 29	acetylene-oxygen mixture, oxyacetylene (oxygen-acetylene) mixture, mixture of oxygen and acetylene	Azetylen-Sauerstoff-Gemisch <i>n</i>	mélange <i>m</i> oxy-acétylénique, mélange d'oxygène et d'acéty- lène
A 30	acetylene pipeline, acetylene line	Azetylenrohrleitung <i>f</i>	tuyauterie <i>f</i> (conduit <i>m</i>) d'acétylène
A 31	acetylene pressure, pressure of the acetylene	Azetylendruck <i>m</i> , Azetylen- gasdruck <i>m</i>	pression <i>f</i> d'acétylène
	acetylene pressure	s. a. acetylene gas pressure	
A 32	acetylene pressure gauge	Azetylenmanometer <i>n</i>	manomètre <i>m</i> à acétylène
A 33	acetylene pressure regulator, acetylene regulator, regulator for acetylene	Azetylen[gas]druckminderer <i>m</i>	détendeur <i>m</i> d'acétylène
	acetylene production	s. acetylene generation	
	acetylene regulator	s. acetylene pressure regulator	

A

A 1	отсутствие брызг	brak rozprysku	отсъствие на пръскане (пръски)
A 2	наводороживание	asorbcja wodoru, nawodorowanie	абсорбция (поглъщане) на водород, насищане с водород
A 3	стыкуемые кронки	brzegi czolowe	челно съединяващи се краища
A 4	дуга переменного тока	łuk przy prądzie przemiennym	дъга, захранвана с променлив ток, променливотокова дъга
A 5	машина для дуговой сварки на переменном токе	spawarka do spawania łukowego prądem przemiennym	променливотоков източник за електродъгово заваряване
A 6	дуговая сварка переменным током	spawanie łukowe prądem przemianym	електродъгово заваряване с променлив ток
A 7	аппарат (установка) для дуговой сварки на переменном токе	urządzenie do spawania łukowego prądem przemiennym	апарат за електродъгово заваряване с променлив ток
A 8	способ дуговой сварки на переменном токе	proces spawania łukowego prądem przemiennym	начин на електродъгово заваряване с променлив ток
A 9	высоочастотный переменный ток, переменный ток высокой частоты	prąd przemienny wysokiej częstotliwości	променлив ток с висока честота, височестотен променлив ток
A 10	подлежащий сдаточному контролю (испытанию)	odbiorowy, z obowiązkiem odbioru	подлежащ на задължителен контрол при приемането
A 11	приемное (сдаточное) испытание, сдаточный контроль	próba odbiorcza, badanie odbiorcze	контрол (изпитване) при приемането
A 12	доступ воздуха	dostęp powietrza	достъп на въздух
A 13	точность резки	dokładność cięcia	точност на рязане
A 14	электрод для сварки переменным и постоянным током	elektroda na prąd stały i przemienny, elektroda przeznaczona do spawania prądem stałym lub przemiennym	електрод за заваряване с променлив и постоянен ток
A 15	электрод для сварки переменным током	elektroda na prąd przemienny, elektroda przeznaczona do spawania prądem przemianym	електрод за заваряване с променлив ток, променливотоков электрод
A 16	ацетилен	acetylen	ацетилен
A 17	ацетиленовый завод, завод, наполняющий баллоны ацетиленом	napełniałnia acetylenu	завод за ацетилен, завод за пълнене на бутилки с ацетилен
A 18	содержание ацетилена	zawartość acetylenu	съдържание на ацетилен
A 19	манометр [редуктора] ацетиленового баллона	manometr ciśnienia butlowego	манометър на ацетиленова бутилка
A 20	вентиль баллона для ацетилена, вентиль ацетиленового баллона	zawór butlowy do acetylenu	вентил на ацетиленова бутилка
A 21	ацетиленовое пламя [газообразный] ацетилен	plomień acetylenowy acetylen gazowy	ацетиленов пламък, газообразен ацетилен
A 22	ацетиленовый генератор	wytwornica acetylenu	ацетиленов генератор, генератор за производство на ацетилен
A 23	давление газообразного ацетилена	ciśnienie acetylenu	налягане на ацетилена
A 24	ацетиленовый генератор, установка для получения ацетилена	urządzenie do wytwarzania acetylenu, wytwornica acetylenu	уредба за производство на ацетилен
A 25	производство (выработка) ацетилена	produkcja (wytwarzanie) acetylenu	производство (получаане) на ацетилен
A 26	газогенераторная, генераторная	wytwórnia acetylenu, acetylenownia	ацетиленова станция, място за добиване на ацетилен
A 27	шланг для подачи ацетилена, ацетиленовый шланг	wąż acetylenowy (do acetylenu)	ацетиленов маркуч, маркуч за подаване на ацетилен
A 28	ацетиленовая раampa, раampa для ацетиленовых баллонов	bateria butli acetylenowych	ацетиленова батерия, раampa за ацетиленови бутилки
A 29	ацетилено-кислородная смесь	mieszanka acetylenowo-tlenowa	ацетиленокислородна смес
A 30	трубопровод для подачи ацетилена	rurociąg do acetylenu	ацетиленов тръбопровод, тръбопровод за подаване на ацетилен
A 31	давление ацетилена	ciśnienie acetylenu	налягане на ацетилена
A 32	ацетиленовый манометр, манометр для ацетилена	manometr do acetylenu	манометър за ацетилен
A 33	ацетиленовый редуктор, редуктор для ацетилена	reduktor [ciśnienia] do acetylenu	ацетиленов редуцирвентил, ацетиленов редуктор

A 34	acetylene regulator valve	Azetylen[gas]druckminderventil <i>n</i> , Reduzierventil <i>n</i> für Dessous	manodétendeur <i>m</i> d'acétylène, détendeur <i>m</i> pour l'acétylène dessous
A 35	acetylene soldering equipment	Azetylenlötapparat <i>m</i>	équipement <i>m</i> de soudo-brasage, appareil <i>m</i> de brasage à acétylène
A 36	acetylene soldering torch	Azetylenlöstkolben <i>m</i>	fer <i>m</i> à braser à acétylène
A 37	acetylene storage cylinder, acetylene cylinder (tank, gas bottle, bottle)	Azetylen[gas]flasche <i>f</i>	bouteille <i>f</i> d'acétylène dissous
A 38	acetylene supply	Azetylenversorgung <i>f</i>	alimentation <i>f</i> en acétylène
A 39	acetylene tank	s. acetylene storage cylinder	
A 40	acetylene torch	Azetylenbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> acétylénique
A 40	acetylene torch valve	Azetylenbrennerventil <i>n</i>	robinet <i>m</i> du chalumeau acétylé- nique
A 41	acetylene welding	Azetylenschweißen <i>n</i> , Gas- schmelzschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> autogène (à l'acétylène)
A 42	acetylene welding torch	Azetylenschweißbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> soudeur à l'acétylène
A 43	a. c. gas metal-arc [welding] process	MIG-Wechselstromschweiß- verfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage MIG à courant alternatif
A 44	acid coat	erzsaure Hülle <i>f</i>	enrobage <i>m</i> acide
A 45	acid-covered electrode	Elektrode <i>f</i> des erzsäuren Typs, Elektrode mit erzsaurer Um- hüllung	électrode <i>f</i> à enrobage acide
A 46	acid flux	saures Schweißpulver (Pulver) <i>n</i>	flux <i>m</i> acide
A 47	acid-resisting steel	säurebeständiger Stahl <i>m</i>	acier <i>m</i> stable (résistant) aux acides
A 48	acid rutile-coated electrode	Elektrode <i>f</i> mit rutilaurer Um- hüllung, rutilsaure Elektrode	électrode <i>f</i> à enrobage acide rutinique
A 49	acid slag	saure Schlacke <i>f</i>	laitier <i>m</i> acide
A 50	acquisition of nitrogen, nitrogen uptake	Stickstoffaufnahme <i>f</i>	absorption <i>f</i> d'azote
A 50	a. c. single-phase welding, single-phase alternating-current welding, single-phase a. c. welding	Einphasen-Wechselstrom- schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> au courant alternatif monophasé
A 51	a. c. spot-welding equipment	Wechselstrompunktschweiß- einrichtung <i>f</i>	système <i>m</i> de soudage par points à c. a.
	a. c. submerged-arc welding, submerged-arc alternating- current welding, submerged-arc a. c. welding	UP-Schweißen <i>n</i> mit Wechselstrom, UP-Wechselstromschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc sous flux à courant alternatif
A 52	actual weld current	effektiver Schweißstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> de soudage effectif
A 53	actual welding time	Grundzeit <i>f</i> , Schweißgrundzeit <i>f</i> , reine (eigentliche) Schweißzeit <i>f</i>	temps <i>m</i> de soudage net
A 54	actual weld voltage	effektive Schweißspannung <i>f</i>	voltage <i>m</i> effectif de soudage
	a. c. type electrode	s. a. c. electrode	
A 55	a. c. weld	wechselstromgeschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) à courant alternatif
A 56	a. c. welder, a. c. welding machine	Wechselstromschweißmaschine <i>f</i>	poste <i>m</i> soudeur à l'arc de courant alternatif, machine <i>f</i> soudeuse à l'arc de courant alternatif
A 57	a. c. welding, welding with alternating current	Schweißen <i>n</i> mit Wechselstrom	soudage <i>m</i> à courant alternatif
A 58	a. c. welding current	Schweißwechselstrom <i>m</i> , Wechselstrom <i>m</i> zum Schweißen	courant <i>m</i> alternatif de soudage
A 59	a. c. welding current circuit	Schweißwechselstromkreis <i>m</i> , Wechselstromschweißkreis <i>m</i>	circuit <i>m</i> de courant alternatif de soudage
	a. c. welding equipment	s. a. c. welding set	
	a. c. welding machine	s. a. c. welder	
A 60	a. c. welding power source	Wechselstromschweißquelle <i>f</i>	source <i>f</i> de courant alternatif à souder
A 61	a. c. welding process	Wechselstromschweißverfahren <i>n</i>	procédé de soudage <i>m</i> à courant alternatif
A 62	a. c. welding set (system), a. c. welding unit (equipment)	Wechselstromschweißanlage <i>f</i> , Wechselstromschweißapparat <i>m</i> , Wechselstromschweißgerät <i>n</i> , Wechselstromschweiß- einrichtung <i>f</i>	poste <i>m</i> soudeur à courant alternatif
A 63	a. c. welding test	Wechselstromschweißversuch <i>m</i>	essai <i>m</i> de soudage à c. a.
	a. c. welding unit	s. a. c. welding set	
	added material, filler [metal], filler material, filling metal (material), filling-in material, adding (additional) material, joining (intermediary) metal	Zusatzwerkstoff <i>m</i> , Zusatz- material <i>n</i>	matériau <i>m</i> d'apport, matériau (métal) <i>m</i> rapporté
A 64	added metal, additional (filler) metal	Zusatzgut <i>n</i> , Zusatzmetall <i>n</i> , Zusatzmaterial <i>n</i>	métal <i>m</i> rapporté, métal d'apport
	adding (additional) material	s. added material	
	additional metal	s. added metal	
	addition of filler metal	s. filler rod addition	
	addition of iron powder, iron powder addition	Eisenpulverzusatz <i>m</i>	addition <i>f</i> de poudre de fer
	addition of welding rod	s. filler rod addition	

A 34	вентиль ацетиленового редуктора, редукционный клапан для ацетилена	zawór redukcyjny do acetyleni.	вентил на ацетиленов редуктор
A 35	аппарат для пайки ацетиленовым пламенем	sprzęt (urządzenie) do lutowania acetylenem	апарат за спояване с ацетиленов пламък
A 36	паяльник для пайки ацетиленовым пламенем	palnik do lutowania.	ацетиленов паяльник, паяльник за спояване с ацетиленов пламък
A 37	ацетиленовый баллон, баллон для ацетилена	butla do acetylenu	ацетиленова бутилка, бутилка за ацетилен
A 38	снабжение ацетиленом	zasilanie acetylenem	снабдяване с ацетилен
A 39	ацетиленовая горелка	palnik acetylenowy	ацетиленов горелка
A 40	вентиль ацетиленовой горелки	zawór palnika acetylenowego	вентил на ацетиленов горелка
A 41	газовая сварка, ацетилено-кислородная сварка	spawanie acetylenowe	ацетиленокислородно заваряване
A 42	горелка для газовой (ацетилено-кислородной) сварки	palnik acetylenowy	ацетиленов заваръчна горелка
A 43	способ дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа переменным током	proces (metoda) spawania prądem przemiennym elektrodą topliwą w osłonie gazów obojętnych	МИГ-заваряване с променлив ток
A 44	руднокислое покрытие	otulina kwaśna	руднокисла обмазка
A 45	электрод [с покрытием] руднокислого типа, электрод с руднокислым покрытием	elektroda kwaśna, elektroda z kwaśną otuliną	руднокисел электрод, электрод с руднокисела обмазка
A 46	кислый [сварочный] флюс	topnik kwaśny	кисел флюс
A 47	кислотостойкая сталь	stal kwasoodporna	киселиноустойчива стомана
A 48	электрод с рутиловым покрытием, рутиловый электрод	elektroda rutyłowa	рутилов электрод, электрод с рутилова обмазка
A 49	кислый шлак	żużel kwaśny	кисела шлака
	насыщение азотом	nasycenie azotem	абсорбция (поглъщане) на азот, насищане с азот
A 50	сварка однофазным переменным током	spawanie prądem przemiennym jednofazowym	заваряване с еднофазен променлив ток
A 51	оборудование для точечной сварки на переменном токе	urządzenie do sawania (zgrzewania) punktowego prądem przemiennym	съоръжение (уредба) за точково заваряване с променлив ток
	[дуговая] сварка под флюсом на переменном токе	spawanie ŁK (lukiem krytym) prądem przemiennym	подфлюсово заваряване с променлив ток
A 52	эффективный сварочный ток	skuteczny prąd spawania	ефективен заваръчен ток
A 53	чистое время сварки	podstawowy (czysty) czas spawania	основно време на заваряване
A 54	эффективное сварочное напряжение	skuteczne napięcie spawania	ефективно заваръчно напрежение
A 55	шов, полученный при сварке переменным током	spoina wykonana prądem przemien-	шев, получен при заваряване с променлив ток
A 56	машина для сварки на переменном токе	nym spawarka prądu przemiennego	машина за заваряване с променлив ток
A 57	сварка переменным током	spawanie prądem przemiennym	заваряване с променлив ток
A 58	переменный ток для сварки	przemienny prąd spawania	променлив заваръчен ток
A 59	сварочная цепь переменного тока	obwód przemiennego prądu spawania	верига на променлив заваръчен ток, заваръчна верига при променлив ток
A 60	сварочный источник питания переменным током	źródło przemiennego prądu spawania	променливотоков источник за заваряване
A 61	способ сварки на переменном токе	proces spawania prądem przemiennym	начин на заваряване с променлив ток
A 62	установка (аппарат, оборудование) для сварки на переменном токе	urządzenie do spawania prądem przemiennym	уредба за заваряване с променлив ток
A 63	опытная сварка на переменном токе	próba spawania prądem przemien-	опитно заваряване с променлив ток
	присадочный материал	nym spoiwo, metal dodatkowy	допълнителен (добавъчен) материал
A 64	присадочный металл (материал)	metal dodatkowy, spoiwo	допълнителен (добавъчен) метал
	присадка железного порошка	dodatek proszku żelaza	прибавяне на железен прах

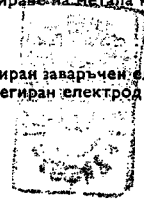
	additive filler wire, filler [metal] wire, filling wire, welding (electrode) filler wire	Zusatzdraht <i>m</i> , Schweißzusatzdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> d'apport [de soudure]
	adequate for welding, convenient for welding	schweißgerecht	propre à être soudé
A 65	adherence of spatter, spatter adherence (sticking), weld spatter adhesion (sticking)	Anhaften <i>n</i> von Spritzern	adhérence <i>f</i> d'éclaboussures
	adhering slag, firmly adhering slag	anhaftende Schlacke <i>f</i>	laitier <i>m</i> adhérent
A 66	adhesive	Klebstoff <i>m</i>	adhésif <i>m</i>
A 67	adhesive bonding	Kleben <i>n</i>	adhérence <i>f</i> [par collage]
A 68	adhesive-bonding of metals	Metallkleben <i>n</i>	collage <i>m</i> des métaux
A 69	adhesive coat	Klebfilm <i>m</i>	film <i>m</i> de colle
A 70	adhesive construction	Klebkonstruktion <i>f</i>	construction <i>f</i> collée
A 71	adhesive force	Bindungsvermögen <i>n</i>	énergie <i>f</i> de liaison, pouvoir <i>m</i> adhérent
A 72	adhesive for metals, metal-to-metal adhesive	Metallkleber <i>m</i> , Metallklebstoff <i>m</i>	adhésif <i>m</i> (colle <i>f</i>) pour métaux
A 73	adhesive joint	Klebfuge <i>f</i>	joint <i>m</i> adhésif (collé)
A 74	adhesiveness	Haftvermögen <i>n</i>	adhésion <i>f</i> , force <i>f</i> d'adhérence, propriétés <i>fpl</i> adhésives
A 75	adhesive spot welding, spot welding and adhesive bonding	Kombination <i>f</i> Metallkleben-Punktschweißen, Punktschweiß-Klebverbindung <i>f</i>	soudage <i>m</i> par points combiné au collage, procédé <i>m</i> combiné de collage-soudage par points
A 76	adhesive strength	Klebfestigkeit <i>f</i>	résistance <i>f</i> d'adhérence, adhésivité <i>f</i>
A 77	adhesive surfaces	Klebf Flächen <i>fpl</i>	surface <i>f</i> adhésive
A 78	adhesive technique	Klebertechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> du collage
A 79	adjacent affected area (zone)	s. heat-affected region	
	adjacent electrode, neighboring electrode	Nachbarelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> adjacente (voisine)
A 80	adjacent heat-affected metal adjusting data	s. heat-affected zone Einstelldaten <i>pl</i>	données <i>fpl</i> d'ajustage
A 81	adjustment of the arc	s. arc control	
	adjustment of the flame, flame adjustment (setting)	Einstellung <i>f</i> der Flamme, Flammeneinstellung <i>f</i>	ajustage (réglage) <i>m</i> de la flamme
A 82	adjustment of the welding head	Schweißkopfeinstellung <i>f</i> , Schweißkopfverstellung <i>f</i>	ajustage (réglage) <i>m</i> de la tête de soudage
A 83	adjustment of welding current, welding current setting	Einstellung <i>f</i> (Einstellen <i>n</i>) des Schweißstromes	ajustage (réglage) <i>m</i> du courant de soudage
A 84	affected area (zone)	Einflußzone <i>f</i> , beeinflusste Zone <i>f</i>	zone <i>f</i> affectée
A 85	aftergeneration, postgasification	Nachvergasung <i>f</i> , Nachgasen <i>n</i>	postgazéification <i>f</i> , génération <i>f</i> de gaz au repos
A 86	after-machining, postweld (subsequent) machining, machining after welding	nachfolgende spanabhebende (spanende) Bearbeitung <i>f</i> , Nacharbeit <i>f</i> , Nachbearbeitung <i>f</i>	repassage <i>m</i> par enlèvement de copeaux
A 87	age-hardenable alloy	aushärtbare Legierung <i>f</i>	alliage <i>m</i> apte au durcissement structural (par précipitation)
A 88	ageing	Alterung <i>f</i>	vieillissement <i>m</i>
A 89	agglomerated alloy flux, ceramic alloybearing flux	Legierungspulver <i>n</i>	flux <i>m</i> fritté (céramique) à alliage
	agglomerated flux	s. ceramic flux	
A 90	agglomerated submerged-arc flux	agglomeriertes UP-Schweißpulver <i>n</i>	flux <i>m</i> électroconducteur aggloméré
	agglomerated submerged-arc flux	s. a. bonded flux for submerged-arc welding	
	agglomerated-type flux ceramic flux, agglomerated (bond, bonded type, bonded) flux	keramisches (agglomeriertes) Pulver <i>n</i> , gesintertes Schweißpulver <i>n</i>	flux <i>m</i> aggloméré
	agitation in (of) the molten pool, molten pool agitation	Badbewegung <i>f</i> , Schmelzbadbewegung <i>f</i>	agitation <i>f</i> du bain [de fusion]
A 91	air-acetylene flame	Azetylen-Luft-Flamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> aéro-acétylénique
A 92	air-acetylene gas torch, air-acetylene torch	Azetylen-Luft-Brenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> aéro-acétylénique
A 93	air-acetylene mixture	Azetylen-Luft-Gemisch <i>n</i>	mélange <i>m</i> aéro-acétylénique
A 94	air-acetylene torch	s. air-acetylene gas torch	
	air-acetylene welding	Azetylen-Luft-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> aéro-acétylénique
A 95	air-acetylene welding process	Azetylen-Luft-Schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage aéro-acétylénique
A 96	air arc	Luft-Lichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> à air
	air carbon-arc process	s. Arcarc process	
	air chipper, pneumatic chipping hammer	Druckluftmeißel <i>m</i>	marteau <i>m</i> pneumatique à ciseler
	Aircomatic CO₂ welding process	s. CO ₂ -shielded metal-arc welding process	
A 97	Aircomatic welding process	Aircomatic-Verfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> Aircomatic
A 98	air-cooled [electrode] holder, air-cooled torch	luftgekühlter Brenner <i>m</i>	torche <i>f</i> refroidie par air
A 99	air-cooled TIG torch	luftgekühlter WIG-Brenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> TIG refroidi par air

	присадочная [сварочная] проволока	[spawalnicy] drut dodatkowy	допълнителен тел за заваряване
A 65	рационально (целесообразно) с точки зрения сварки прилипание брызг (образующихся при сварке)	odpowiedni do spawania przyklejanie (przyczepianie) odprysków	технологичен от гледна точка на заваряването полепване на пръски
A 66	прилипающий шлак	żużel przyklejony	трудноотделяща се шлака
A 67	клея	klej	лепило
A 68	склеивание металла	klejenie	лепене
A 69	пленка клея	warstwa kleju	лепене на метали
A 70	клееная конструкция	konstrukcja klejona	лепилен слой (филм)
A 71	способность сцепления (схватывания), сила адгезии	siła adhezyjna (przylegania)	лепена конструкция сила на залепване (сцепление, адхезия), адхезионна сила
A 72	клей для соединения (склеивания) металла	klej do metalu	лепило за метали
A 73	зазор в месте склеивания	złącze klejone	подготвено за лепене съединение
A 74	адгезионная способность, способность к сцеплению (прилипанию)	zdolność do przyklejania	способност за залепване, залепваемост
A 75	комбинированное соединение «склейка-точечная сварка»	łączenie za pomocą [kombinacji] zgrzewania punktowego i klejenia	комбинирано точково лепене и заваряване, точково заваролепене
A 76	прочность прилипания (сцепления), сила адгезии	wytrzymałość sklejenia	якост на залепване
A 77	склеиваемые поверхности	powierzchnie klejone	залепвани повърхности
A 78	техника склеивания	technika klejenia	техника на лепенето
A 79	соседний электрод	elektroda sąsiednia (sąsiadująca)	съседен електрод
A 80	устанавливаемые (регулируемые) параметры режима	dane ustawienia (nastawcze)	параметри на настройване (регулиране)
A 81	регулирование пламени	regulacja (nastawianie parametrów) płomienia	регулиране на пламъка
A 82	установка сварочной головки	nastawianie (przestawienie) głowicy spawalnictwej	настройване (регулиране) на заваръчната глава
A 83	регулирование сварочного тока	nastawianie (regulacja) prądu spawania	регулиране на заваръчния ток
A 84	зона влияния	strefa wpływu	зона (област) на влияние
A 85	дополнительная подача защитного газа	pogazowanie	последващо газообразуване (газоотделяне)
A 86	последующая механическая обработка	obróbka końcowa [mechaniczna]	последваща механична обработка, механична обработка след заваряване
A 87	дисперсионноотверждающий (стареющий) сплав	stop utwardzany dyspersyjnie	дисперсионно твърдееща (старееща) сплав
A 88	старение	starzenie	стареене
A 89	керамический легирующий флюс	spiekany (ceramiczny) proszek stopowy	керамичен (спечен, агломериран) легиращ флюс
A 90	спеченный (агломерированный) сварочный флюс	spiekany topnik do spawania ŁK (łukiem krytym)	керамичен (спечен, агломериран) флюс за подфлюсово заваряване
	керамический [сварочный] флюс	topnik ceramiczny, topnik spiekany	керамичен (спечен, агломериран) флюс
	колебание [сварочной] ванны, колебание ванны расплавленного металла	ruch jeziorka spawalnictwego	разбъркване на металната (заваръчната) вана
A 91	ацетилено-воздушное пламя	płomień acetylenowo-powietrzny	ацетиленовъздушен пламък
A 92	ацетилено-воздушная горелка	palnik acetylenowo-powietrzny	ацетиленовъздушна горелка
A 93	ацетилено-воздушная смесь	mieszanka acetylenowo-powietrzna	ацетиленовъздушна смес
A 94	ацетилено-воздушная сварка	spawanie acetylenowo-tlenowe	ацетиленовъздушно заваряване
A 95	способ ацетилено-воздушной сварки	proces spawania acetylenowo-tlenowego	начин на ацетиленовъздушно заваряване
A 96	воздушная дуга	łuk [jarzący się] w powietrzu	въздушнодъгов
	пневматическое зубило	młotek pneumatyczny	пневматичен секач
A 97	способ «Аиркоматик»	metoda Aircomatic	метод на заваряване «Еъркометик»
A 98	охлаждаемая воздухом горелка, охлаждаемый воздухом резак	uchwyt chłodzony powietrzem, uchwyt z chłodzeniem powietrznym	горелка с въздушно охлаждане
A 99	горелка с воздушным охлаждением для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	palnik TIG chłodzony powietrzem	горелка с въздушно охлаждане за ВИГ-заваряване

A 100	air-cooled torch Airco process	s. air-cooled electrode holder Airco-Verfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> Airco
A 101	aircraft welding operator, aircraft weldor	Flugzeugschweißer <i>m</i>	soudeur <i>m</i> d'avions
A 102	air drying	Lufttrocknen <i>n</i> , Lufttrocknung <i>f</i>	séchage <i>m</i> à l'air
A 103	air gap air-gas torch, gas-and-air torch, [gas]-air torch, gas-atmospheric air torch	Luftspalt <i>m</i> Brenngas-Luft-Brenner <i>m</i> , Gas- Luft-Brenner <i>m</i>	entrefer <i>m</i> chalumeau <i>m</i> au gaz et oxygène
A 104	air-hardenable steel, air- hardening steel	Lufthärtter <i>m</i> , Lufthärtungsstahl <i>m</i> , lufthärtender Stahl <i>m</i>	acier <i>m</i> de trempe à l'air
A 105	air hose air influence	Luftschlauch <i>m</i> s. atmospheric influence	tuyau <i>m</i> flexible à l'air
A 106	air liquefaction, liquefaction of air air-operated butt welder	Luftverflüssigung <i>f</i> druckluftbetätigte Stumpfschweißmaschine <i>f</i>	liquéfaction <i>f</i> d'air machine <i>f</i> à souder en bout à commande par air comprimé, soudeuse <i>f</i> pneumatique à souder en bout
A 107	air-operated seam welder	druckluftbetätigte Nahtschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> de soudage en ligne continue à commande à air comprimé, machine pneumatique à souder à molettes
A 108	air-operated spot welder (welding machine)	druckluftbetätigte (pneumatisch betätigte) Punktschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder de points avec commande pneumatique
A 109	air-operated spot welding tongs	Druckluftschweißzange <i>f</i> , preßluftbetätigte (pneumatische, druckluftbetätigte) Punktschweißzange <i>f</i>	pince <i>f</i> à électrodes de soudage, pince à air comprimé pour soudage par points, pince pneumatique à souder par points
A 110	air plasma air plasma arc cutting, plasma arc cutting using air, plasma arc with air cutting air's oxygen air-supplied mask, fresh-air mask	Preßluftplasma <i>n</i> Plasmaschneiden <i>n</i> mit Luft s. oxygen in the air Frischlufemaske <i>f</i>	plasma <i>m</i> d'air comprimé découpage <i>m</i> à l'arc plasma sous l'influence de l'air masque <i>m</i> à air frais
A 111	air torch	s. air-gas torch	
A 112	Al-Cu-Mg-Si-alloy alitzing, calorizing	Alval (Al-Cu-Mg-Si-Legierung) Alitzieren <i>n</i> , Kalorisieren <i>n</i>	alliage <i>m</i> de Al, Cu, Mg et Si métallisation <i>f</i> par projection d'aluminium, calorisation <i>f</i>
A 113	alkaline earth metal	Erdalkalimetalle <i>npl</i>	métaux <i>mpl</i> alcalino-terreux
A 114	all around weld, roundabout seam, weld all around	ringsumgeschweißte Naht <i>f</i> , Umfangsnah <i>f</i>	soudure <i>f</i> circonférentielle (circulaire), ligne <i>f</i> de soudure circulaire (circonférentielle)
A 115	all around welding	Schweißen <i>n</i> von Umfangsnähten	soudage <i>m</i> de soudures circonférentielles
A 116	allowance, treatment allowance	Bearbeitungszugabe <i>f</i>	surépaisseur <i>f</i> pour l'usage
A 117	alloy arc welding electrode	legierte Lichtbogenschweißelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> alliée pour soudage à l'arc
A 118	alloy-bearing flux, alloy flux	Legierungspulver <i>n</i> , legiertes Schweißpulver <i>n</i>	poudre <i>f</i> alliée à souder, flux <i>m</i> allié à souder
A 119	alloy burn-out, burn-out of alloy materials	Abbrand <i>m</i> der Legierungselemente, Abbrand von Legierungsbestandteilen	perte <i>f</i> en éléments d'alliage
A 120	alloy content	Legierungsgehalt <i>m</i>	contenu <i>m</i> en éléments d'alliage
A 121	alloyed coating	legierte Hülle (Umhüllung) <i>f</i>	enrobage <i>m</i> allié
A 122	alloyed core wire	legierter Kerndraht <i>m</i>	âme <i>f</i> alliée
A 123	alloyed steel, alloy steel	legierter Stahl <i>m</i>	acier <i>m</i> allié
A 124	alloyed welding electrode	s. alloy welding electrode	
A 125	alloy electrode	legierte Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> alliée
A 126	alloy enrichment	Legierungserhöhung <i>f</i>	enrichissement <i>m</i> d'alliage
A 127	alloy flux	s. alloy-bearing flux	
A 128	alloy-fortified flux	auflegierendes Pulver <i>n</i> , Schweißpulver <i>n</i> mit auflegierender Wirkung	flux <i>m</i> d'alliage
A 129	alloy inert gas metal arc welding	MIG-Schweißen <i>n</i> von Legierungen	soudage <i>m</i> MIG des alliages
A 130	alloying element	Legierungselement <i>n</i>	élément <i>m</i> d'alliage
A 131	alloying element loss, element loss, loss of alloying elements	Abbrandverlust <i>m</i> an Legierungselementen	perte <i>f</i> à la fusion en éléments d'alliage
A 132	alloying metal	Legierungsmetall <i>n</i>	métal <i>m</i> à alliage, alliage <i>m</i> métallique
A 133	alloying of the weld metal	Auflegieren <i>n</i> (Auflegierung <i>f</i> , Legierung <i>f</i> , Legieren <i>n</i>) des Schweißgutes	alliage <i>m</i> du métal déposé
A 134	alloy steel	s. alloyed steel	
A 135	alloy welding electrode, alloyed welding electrode	legierte Schweißelektrode	électrode <i>f</i> alliée à souder
A 136	all-positional welding	s. all-position welding	

A 100	способ «Аирко»	metoda Airco	метод «Еърко»
A 101	сварщик, работающий в области самолетостроения	spawacz sprzętu lotniczego	заварчик в самолетостроенето
A 102	подавливание, сушка на воздухе, воздушная сушка	osuszanie powietrza	сушене на въздух
A 103	азор газо-воздушная горелка (с подачей воздуха под давлением)	szczelina powietrzna palnik powietrzny (na gaz palny i powietrze)	въздушна междина газовъдушна горелка
A 104	закаливающаяся на воздухе сталь	stal hartująca się w powietrzu, stal samohartowna	самозакаляваща се стомана, закаляваща се на въздух стомана
A 105	шланг подачи [сжатого] воздуха	wąż powietrzny (do powietrza)	маркуч за подаване на въздух
A 106	сжижение воздуха машина для стыковой сварки с пневматическим приводом	skraplanie powietrza pneumatyczna zgrzewarka doczołowa	втечняване на въздуха машина за челно заваряване с пневматично задвижване
A 107	машина для роликовой сварки с пневматическим приводом	pneumatyczna zgrzewarka liniowa	машина за ролково заваряване с пневматично задвижване
A 108	машина для точечной сварки с пневматическим приводом, точечная машина с пневматическим приводом	zgrzewarka punktowa z dociskiem pneumatycznym, pneumatyczna zgrzewarka punktowa	машина за точково заваряване с пневматично задвижване
A 109	сварочные клещи для точечной контактной сварки с пневматическим механизмом сжатия	kleszcze do zgrzewania punktowego z napędem pneumatycznym	клещи за точково заваряване с пневматично задвижване
A 110	воздушная плазма воздушно-плазменная резка	plazma sprężonego powietrza cięcie plazmowe z zastosowaniem powietrza	въздушна плазма въздушноплазмено рязане, плазменодъгово рязане с въздух
	маска для подачи свежего воздуха	maska ochronna z doprowadzeniem [świeżego] powietrza, maska z doprowadzeniem [świeżego] powietrza	[защитна] маска с подаване на свеж въздух
A 111	авиаль	stop Al-Cu-Mg-Si	авиал (Al-Cu-Mg-Si сплав)
A 112	алитирование	naglinowywanie, kaloryzowanie	алитиране
A 113	щелочноземельные металлы	metale ziem rzadkich	алкалоземен метал
A 114	шов, наложенный (сваренный) по периметру	spoina (zgrzeina) kołowa	заваръчен шев по периметъра
A 115	сварка швов по периметру	spawanie (zgrzewanie) obwodowe	заваряване на шев по периметъра
A 116	технологический припуск, припуск на обработку	naddatek na obróbkę	технологична прибавка, прибавка за обработка
A 117	легируемый электрод для дуговой сварки	elektroda stopowa do spawania łukowego	легиран электрод за электродъгово заваряване
A 118	легирующий (легируемый) сварочный флюс	stopowy proszek [spawalniczy]	легиран (легиращ) [заваръчен] флюс
A 119	выгорание легирующих элементов	wypalenie składników stopowych	изгаряне на легиращите елементи
A 120	содержание легирующих элементов	zawartość składników stopowych	съдържание на легиращи елементи
A 121	легирующее покрытие	otulina zawierająca składniki stopowe	легираща обзак
A 122	легируемый электродный стержень	drut rdzeniowy stopowy	легирана электродна пръчка (сърцевина)
A 123	легирующая сталь	stal stopowa	легирана стомана
A 124	легируемый электрод	elektroda stopowa	легиран электрод
A 125	увеличение легирувания	wzbogacenie w pierwiastki stopowe	обогатяване с легиращи елементи, увеличаване степента на легиране
A 126	легирующий флюс	topnik wprowadzający składniki stopowe	легиращ флюс
A 127	дуговая сварка сплавов плавящимся электродом в среде инертного газа	spawanie stopów metodą MIG	МИГ-заваряване на сплави
A 128	легирующий элемент	pierwiastek stopowy	легиращ елемент
A 129	потери от выгорания легирующих элементов	strata (ubytek) składników stopowych przez wypalenie	загуба [от изгаряне] на легиращи елементи
A 130	легирующий металл	metal stopowy	легиращ метал
A 131	легирующее наплавленное металл	wprowadzanie do stopiwa składników stopowych	легиране на метала на шева
A 132	легируемый сварочный электрод	stopowa elektroda spawalnicza	легиран заваръчен электрод, легиран электрод за заваряване

1412 770



A 133	all-position arc welding	Lichtbogenschweißen <i>n</i> in allen Positionen	soudage <i>m</i> à l'arc en toutes les positions
A 134	all-position automatic welding	Automatenschweißen <i>n</i> in allen Positionen	soudage <i>m</i> automatique en toutes les positions
A 135	all-position electrode	Allpositionselektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> pour toutes les positions
A 136	all-position welding, all-positional welding, welding in all positions	Schweißen <i>n</i> in allen Positionen	soudage <i>m</i> en toutes les positions
A 137/8	all-purpose electrode all-purpose flux all-purpose welder, universal welding machine, general purpose (utility) welder	Universalelektrode <i>f</i> s. general purpose type flux Universalschweißmaschine <i>f</i>	électrode <i>f</i> universelle machine <i>f</i> à souder universelle
A 139	all-weld deposit, all-weld metal [deposit]	reines Schweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> d'apport pur
A 140	all-welded, completely welded	ganzgeschweißt	tout-soudé, entièrement soudé
A 141	all-welded construction (structure)	ganzgeschweißte Konstruktion <i>f</i>	construction <i>f</i> toute soudée
A 142	all-weld metal [deposit] all-weld metal sample (specimen), all-weld metal test piece (specimen)	s. all-weld deposit Probe <i>f</i> aus reinem Schweißgut, reine Schweißgutprobe <i>f</i>	éprouvette <i>f</i> du métal déposé pur
A 143	all-weld-metal strength all-weld metal test piece (specimen) alternating current aluminium aluminothermic gray iron welding	Festigkeit <i>f</i> des reinen Schweißgutes s. all-weld metal sample s. a. c. . . s. aluminum (US) AT-Graugußschweißen <i>n</i> , aluminothermisches Graugußschweißen <i>n</i> , Thermitschweißen (aluminothermisches Schweißen) <i>n</i> von Grauguß	résistance <i>f</i> du métal déposé en total soudage <i>m</i> par aluminothermie de fonte, soudage de la fonte par aluminothermie
A 144	aluminothermic mix, thermit (oxide-aluminum) mixture, mixture of iron oxide and finely divided aluminum aluminothermic process, thermit [welding] process	AT-Mischung <i>f</i> , Thermitgemisch <i>n</i> , Gemisch <i>n</i> aus Eisenoxid und Aluminiumgrieß AT-Schweißverfahren <i>n</i> , aluminothermisches Schweißverfahren (Verfahren) <i>n</i> , Thermit[schweiß]-verfahren <i>n</i> , AT-Verfahren <i>n</i> , Goldschmidt-Verfahren <i>n</i>	mélange <i>m</i> aluminothermique, mélange d'oxyde de fer et d'aluminium en poudre très divisée procédé Goldschmidt (de soudage aluminothermique), aluminothermie <i>f</i>
A 145	aluminothermics	Aluminothermie <i>f</i>	aluminothermie <i>f</i>
A 146	aluminothermic welding, thermit welding	AT-Schweißen <i>n</i> , aluminothermisches Schweißen <i>n</i> , Thermitschweißen <i>n</i> , Aluminothermschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> aluminothermique (à thermit)
A 147	aluminum (US), aluminium	Aluminium <i>n</i>	aluminium <i>m</i>
A 148	aluminum alloy filler metal	Zusatzwerkstoff <i>m</i> aus Aluminium-legierung	alliage <i>m</i> d'apport à base d'aluminium
A 149	aluminum alloy welding	Schweißen <i>n</i> von Aluminium-legierungen	soudage <i>m</i> des aluminiums alliés
A 150	aluminum alloy weldment	Schweißbauteil <i>n</i> aus Aluminium-legierung	élément (composant) <i>m</i> soudé d'alliage d'aluminium
A 151	aluminum arc welding, arc welding of aluminum	Aluminiumlichtbogenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc d'aluminium
A 152	aluminum backing bar, aluminum backup [bar]	Aluminiumschiene <i>f</i> , Aluminium-unterlage <i>f</i>	support <i>m</i> à l'envers d'aluminium
A 153	aluminum block	Aluminiumblock <i>m</i>	billette (pièce) <i>f</i> d'aluminium
A 154	aluminum brazing	Aluminiumhartlöten <i>n</i>	brasage <i>m</i> fort d'aluminium
A 155	aluminum brazing rod	Aluminiumhartlötstab <i>m</i>	barre <i>f</i> pour le brasage fort d'aluminium
A 156	aluminum bronze electrode, electrode of aluminum bronze	Aluminiumbronzeelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> de bronze d'aluminium
A 157	aluminum bronze filler material	Aluminiumbronzezusatzwerkstoff <i>m</i>	matériel <i>m</i> d'apport de bronze d'aluminium
A 158	aluminum bronze filler wire	Aluminiumbronzezusatzdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> d'apport de bronze d'aluminium
A 159	aluminum core wire	Aluminiumkerndraht <i>m</i>	fil <i>m</i> de cœur d'aluminium
A 160	aluminum electrode	Aluminiumelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> d'aluminium
A 161	aluminum filler [metal]	Aluminiumzusatzwerkstoff <i>m</i>	métal <i>m</i> d'apport d'aluminium
A 162	aluminum filler wire aluminum gas metal-arc welding	Aluminiumzusatzdraht <i>m</i> s. aluminum inert-gas metal-arc welding	fil <i>m</i> d'apport d'aluminium
A 163	aluminum gas tungsten-arc welding, aluminum inert-gas tungsten-arc welding	WIG-Aluminiumschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> d'aluminium en procédé TIG
A 164	aluminum inert-gas metal-arc welding, aluminum gas metal-arc welding, inert-gas metal-arc welding of aluminum, MIG welding of aluminum	MIG-Aluminiumschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc MIG de l'aluminium

A 133	дуговая сварка во всех пространственных положениях	spawanie łukowe we wszystkich pozycjach	електродъгово заваряване във всички пространствени положения
A 134	автоматическая сварка во всех пространственных положениях	spawanie automatyczne we wszystkich pozycjach	автоматично заваряване във всички пространствени положения
A 135	электрод для сварки во всех пространственных положениях	elektroda do spawania w dowolnej pozycji	електрод за заваряване във всички пространствени положения
A 136	сварка во всех пространственных положениях	spawanie we wszystkich pozycjach	заваряване във всички пространствени положения
A 137/8	универсальный электрод	elektroda uniwersalna	универсален электрод
	универсальная сварочная машина	uniwersalna spawarka (zgrzewarka)	универсална заваръчна машина, заваръчна машина с общо предназначение
A 139	чистый наплавленный металл	czysty metal spoiwy, czyste stopiwo	чист вложен метал
A 140	полностью сваренный, цельносваренный	całkowicie spawane	изцяло (напълно) заварен
A 141	цельносварная конструкция	całkowicie spawana konstrukcja	изцяло (напълно) заварена конструкция
A 142	образец из чистого наплавленного металла	próbka [pobrana] z czystego stopiwa	образец от чист вложен метал
A 143	прочность чистого наплавленного металла	wytrzymałość czystego stopiwa	якост на чистия вложен метал
A 144	термитная (алюотермическая) сварка серого чугуна	spawanie termitowe żeliwa szarego	алюминотермитно заваряване на сив чугун
	термитная смесь	mieszanka termitowa, mieszanina tlenku żelaza i prozku aluminowego	алюминотермитна смес
	способ термитной (алюотермической) сварки	proces spawania termitowego	начин на алюминотермитно заваряване
A 145	алюминотермия	aluminotermia	алюминотермия
A 146	термитная (алюотермическая) сварка	spawanie termitowe	алюминотермитно заваряване
A 147	алюминий	aluminium	алюминий
A 148	присадочный материал из алюминиевого сплава	spoiwo (metal dodatkowy) w postaci stopu aluminium	допълнителен материал от алуминиева сплав
A 149	сварка алюминиевых сплавов	spawanie stopów aluminium	заваряване на алуминиеви сплави
A 150	сварной элемент конструкции из алюминиевого сплава	część spawana ze stopu aluminium	заварен детайл от алуминиева сплав, заварена част от алуминиева сплав
A 151	дуговая сварка алюминия	łukowe spawanie aluminium	електродъгово заваряване на алуминий
A 152	алюминиевая шина (подкладка)	podkładka (szyna) alumiiniowa	алуминиева [заваръчна] подложка
A 153	алюминиевый сплиток	kęs alumiiniowy	алуминиев блок
A 154	пайка алюминия твердым припоем	lutowanie twarde aluminium	спояване на алуминий с твърд припой
A 155	пруток алюминиевого твердого припоя	pręt do lutowania twardego aluminium	пручка от алуминиев твърд припой
A 156	алюминиевобронзовый электрод	elektroda z brązu aluminowego	електрод от алуминиев бронз
A 157	алюминиевобронзовый присадочный материал	material dodatkowy w postaci brązu aluminowego	допълнителен материал от алуминиев бронз
A 158	алюминиевобронзовая присадочная проволока	drut dodatkowy [spawalniczy] z brązu aluminowego	допълнителен тел от алуминиев бронз
A 159	сердечник электрода из алюминиевой проволоки, алюминиевый сердечник электрода	alumiiniowy drut rdzeniowy	алуминиева электродна пръчка (сърцевина)
A 160	алюминиевый электрод	elektroda alumiiniowa	алуминиев электрод
A 161	алюминиевый присадочный материал	alumiiniowy material dodatkowy [do spawania]	алуминиев допълнителен материал
A 162	алюминиевая присадочная проволока	alumiiniowy drut dodatkowy [do spawania]	алуминиев допълнителен тел
A 163	дуговая сварка алюминия вольфрамовым [неплавящимся] электродом в среде инертного газа	spawanie aluminium elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego, spawanie TIG aluminium	ВИГ-заваряване на алуминий
A 164	дуговая сварка алюминия плавящимся электродом в среде инертного газа	spawanie aluminium metodą MIG	МИГ-заваряване на алуминий

A 165	aluminum inert-gas tungsten-arc welding aluminum-magnesium filler	s. aluminum gas tungsten-arc welding Aluminium-Magnesium-Zusatzwerkstoff <i>m</i> , AlMg-Zusatzwerkstoff <i>m</i>	matériel <i>m</i> d'apport d'aluminium-magnésium
A 166	aluminium-silicon filler	Aluminium-Silizium-Zusatzwerkstoff <i>m</i> , AlSi-Zusatzwerkstoff <i>m</i>	matériel <i>m</i> d'apport de AlSi (silicium-aluminium)
A 167	aluminum solder	Alu[mini]um[ot] <i>n</i>	soudure <i>f</i> d'aluminium
A 168	aluminum soldering	Aluminiumlöten <i>n</i>	brasage <i>m</i> [tendre] d'aluminium
A 169	aluminum spot weld	Aluminiumpunktschweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> par points d'aluminium
A 170	aluminum spot welding, spot welding of aluminum	Aluminiumpunktschweißen <i>n</i> , Punktschweißen <i>n</i> von Aluminium	soudage <i>m</i> par points d'aluminium
A 171	aluminum weld, weld in aluminum	Aluminium[schweiß]naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (cordon <i>m</i> de soudure) d'aluminium
A 172	aluminum weld deposit, aluminum weld metal	Aluminiumschweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> déposé d'aluminium
A 173	aluminum welding alloy	Aluminiumschweißlegierung <i>f</i>	alliage <i>m</i> d'aluminium soudable
A 174	aluminum welding field	Aluminiumschweißsektor <i>m</i>	domaine <i>m</i> du soudage de l'aluminium
A 175	aluminum welding flux	Aluminiumschweißpulver <i>n</i>	poudre <i>f</i> à souder d'aluminium, poudre d'aluminium à souder, flux <i>m</i> d'aluminium
A 176	aluminum welding machine	Aluminiumschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder de l'aluminium
A 177	aluminum welding metallurgy	Aluminiumschweißmetallurgie <i>f</i> , Metallurgie <i>f</i> des Aluminiumschweißens	métallurgie <i>f</i> du soudage d'aluminium
A 178	aluminum welding technology	Aluminiumschweißtechnologie <i>f</i> , Technologie <i>f</i> des Aluminiumschweißens	technologie <i>f</i> du soudage de l'aluminium
A 179	aluminum welding wire	s. aluminum weld wire	pièce <i>f</i> à souder d'aluminium
A 180	aluminum weldment aluminum weld metal aluminum welder	Aluminiumschweißteil <i>n</i> s. aluminum weld deposit Aluminiumschweißer <i>m</i>	soudeur <i>m</i> d'aluminium
A 181	aluminum weld wire, aluminum welding wire	Aluminiumschweißdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> à souder d'aluminium
A 182	aluminum wire	Aluminiumdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> d'aluminium
A 183	aluminium-zinc-magnesium alloy weld	Aluminium-Zink-Magnesium-Schweißnaht <i>f</i> , AlZnMg-Schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> d'aluminium-zinc-magnésium, cordon <i>m</i> de soudure d'aluminium-zinc-magnésium, soudure de AlZnMg, cordon de soudure de AlZnMg
A 184	aluminum-zinc-magnesium filler	Aluminium-Zink-Magnesium-Zusatzwerkstoff <i>m</i> , AlZnMg-Zusatzwerkstoff <i>m</i>	matériel <i>m</i> d'apport d'aluminium-zinc-magnésium, matériel d'apport de AlZnMg
A 185	amorphous carbon	Amorphkohle <i>f</i> , Homogenkohle <i>f</i>	charbon <i>m</i> aggloméré
A 186	amount of CO ₂	CO ₂ -Gasmenge <i>f</i> , CO ₂ -Schutzgasmenge <i>f</i>	quantité <i>f</i> de CO ₂ (gaz carbonique)
A 187	amount of deposited metal amount of flux fused, amount of welding flux [composition] fused amount of metal deposited in the weld amount of penetration, penetration depth, depth of [weld bead] penetration, depth of weld penetration amount of slag, quantity of slag amount of spatter, quantity of spatter amount of welding current, weld[ing] amperage amount of welding flux composition amount of welding flux composition fused, amount of welding flux fused amount of welding flux composition fused amount of welding flux fused	s. amount of weld metal geschmolzene Pulvermenge <i>f</i> s. amount of weld metal Einbrandtiefe <i>f</i> , Tiefe <i>f</i> des Einbrandes Schlackenmenge <i>f</i> Spritzermenge <i>f</i> Schweißstromstärke <i>f</i> Schweißpulvermenge <i>f</i> , Pulvermenge <i>f</i> geschmolzene Schweißpulvermenge (Pulvermenge) <i>f</i> s. a. amount of flux fused s. 1. amount of flux fused 2. amount of welding flux composition fused	quantité <i>f</i> de poudre fondue profondeur <i>f</i> de pénétration quantité <i>f</i> de laitier quantité <i>f</i> d'éclaboussures intensité <i>f</i> (ampérage <i>m</i>) du courant de soudage quantité <i>f</i> de flux à souder quantité <i>f</i> de flux à souder fondu (venant de fonte)
A 190	amount of welding gas amount of weld metal, quantity of weld metal, amount of deposited metal, amount of metal deposited in the weld	Schweißgasmenge <i>f</i> Schweißgutmenge <i>f</i>	quantité <i>f</i> de gaz de soudage quantité <i>f</i> de métal d'apport, quantité de métal déposé
A 191	amount of weld spatter	Schweißspritzermenge <i>f</i>	quantité <i>f</i> d'étincelage de soudure

A 165	AlMg (алюминиевомагний) присадочный материал	materiał dodatkowy w postaci stopu aluminium-magnez, spoiwo AlMg	алюминиевомагнийев допълнителен материал
A 166	SiAl (кремнеалюминиевый) присадочный материал	materiał dodatkowy w postaci stopu aluminium-krzem, spoiwo AlSi	алюминиевосилицийев допълнителен материал
A 167	алюминиевый припой, припой для пайки алюминия	luc do aluminium	алуминиев припой
A 168	пайка алюминия	miękkie lutowanie aluminium	спояване на алуминий
A 169	точечный сварной шов алюминия	szew wykonany zgrzewaniem punktowym na aluminium	шев, получен при точково заваряване на алуминий
A 170	точечная сварка алюминия	zgrzewanie punktowe aluminium	точково заваряване на алуминий
A 171	сварной шов алюминия	spoina wykonana na aluminium	шев, получен при заваряване на алуминий
A 172	алюминиевый наплавленный металл	stopiwo aluminiowe	алуминиев вложен метал, алуминиев метал на шева
A 173	алюминиевый сплав, применяемый в качестве присадочного металла при сварке	spawalnicy stop aluminiowy	заваряема алуминиева сплав
A 174	участок сварки алюминия	pole (strefa) spawania aluminium	участък за заваряване на алуминий
A 175	флюс для сварки алюминия	proszek (topnik) do spawania aluminium	флюс за заваряване на алуминий
A 176	машина для сварки алюминия	maszyna do spawania aluminium, maszyna spawalnicza do aluminium	машина за заваряване на алуминий
A 177	металлургия сварки алюминия	metalurgia spawania aluminium	металлургия на заваряването на алуминий
A 178	технология сварки алюминия	technologia spawania aluminium	технология на заваряването на алуминий
A 179	алюминиевое сварное изделие	spawana część aluminiowa	алуминиев заварен детайл, алуминиева заварена част
A 180	сварщик, выполняющий сварку алюминия	spawacz aluminium	заварчик на алуминий
A 181	алюминиевая сварочная проволока	aluminiowy drut spawalnicy	алуминиев заваръчен тел
A 182	алюминиевая проволока	drut aluminiowy	алуминиев тел
A 183	сварной шов AlZnMg (алюминиевоцинкомagneзиевого) сплава	spoina wykonana ze stopu aluminium-cynk-magnez, spoina AlZnMg	шев, получен при заваряване на алуминий-цинк-магнезиева сплав
A 184	AlZnMg (алюминиевоцинкомagneзиевый) присадочный материал	materiał dodatkowy w postaci stopu aluminium-cynk-magnez, spoiwo AlZnMg	алуминий-цинк-магнезиев допълнителен материал
A 185	аморфный уголь	węgiel bezpostaciowy	анорфен въглерод
A 186	количество CO ₂ (углекислого газа)	ilość CO ₂	количество на CO ₂ (въглеродния двуокис)
A 187	количество расплавленного флюса	ilość stopionego topnika	количество на стопения флюс
	глубина провара (проплавления)	głębokość wtopienia	дълбочина на провара (проваряването)
	количество шлака	ilość żużla	количество на шлакмата
	количество брызг	ilość rozprysku	количество на пръските
	сила (величина) сварочного тока	napięcie prądu spawania	стойност (величина) на заваръния ток
A 188	количество сварочного флюса	ilość topnika [spawalniczego]	количество на заваръния флюс
A 189	количество расплавленного сварочного флюса	stopiona ilość topnika [spawalniczego]	количество на стопения заваръчен флюс
A 190	количество сварочного газа	ilość gazu spawalniczego	количество на заваръния газ
	количество наплавленного металла	ilość stopiwa	количество на вложения метал
A 191	количество брызг	ilość rozprysków przy spawaniu (zgrzewaniu), wielkość rozprysku przy spawaniu (zgrzewaniu)	количество на пръските при заваряване

A 192	ample penetration, sufficient penetration	genügender Einbrand <i>m</i>	pénétration <i>f</i> suffisante
A 193	amplitude of oscillation (reciprocation), width of the weave	Pendelamplitude <i>f</i> , Pendelbewegung <i>f</i> , Pendelbreite <i>f</i>	mouvement <i>m</i> oscillatoire (pendulaire)
A 194	amplitude of vibration, vibration amplitude	Schwingungsweite <i>f</i> , Schwingungsamplitude <i>f</i>	amplitude <i>f</i> d'oscillation, amplitude de vibrations
A 195	analysis by sieving	Siebanalyse <i>f</i>	analyse <i>f</i> granulométrique
A 196	analysis of deposit analysis of the core wire	s. deposit analysis Analyse <i>f</i> des Kerndrahtes, Kerndrahtanalyse <i>f</i>	analyse <i>f</i> du fil d'âme
A 197	analysis of weld metal angle joint, angular joint	s. deposit analysis Winkelstoß <i>m</i>	joint <i>m</i> angulaire
	angle of bend angle of bevel (preparation) angle of spraying, spraying angle	s. bending angle s. bevel angle Aufspritzwinkel <i>m</i>	angle <i>m</i> d'application au pistolet, angle de rechargement au pistolet
	angle of the electrode holder, torch angle, electrode holder angle (attitude)	Brenner[einstell]winkel <i>m</i>	angle <i>m</i> du porte-électrode
A 198	angle of tilt angle of Vee, included (enclosed) angle	Neigungswinkel <i>m</i> Öffnungswinkel <i>m</i>	angle <i>m</i> d'inclinaison angle <i>m</i> d'ouverture
A 199	angle-searching unit	Schrägwinkelkopf <i>m</i> , Winkel[prüf]-kopf <i>m</i>	tête <i>f</i> d'essai oblique
A 200	angular joint	s. angle joint	
A 201	angular shrinkage	Winkelschrumpfung <i>f</i>	retrait <i>m</i> angulaire
A 202	annealing	Glühbehandlung <i>f</i>	recuit <i>m</i>
A 203	annealing conditions	Aushärtungsbedingungen <i>fp</i>	conditions <i>fp</i> de durcissement
A 203	annealing cycle (period)	Aushärtungszeit <i>f</i>	temps (cycle) <i>m</i> de durcissement
A 204	annealing temperature	Aushärtetemperatur <i>f</i>	température <i>f</i> de durcissement
A 205	annular gap	Ringspalt <i>m</i>	crevasse (fente) <i>f</i> circulaire
A 206	annular groove	Ringnut <i>f</i>	rainure <i>f</i> circulaire (annulaire)
	annular projection, ring projection, ring-type embossment (projection)	Ringbuckel <i>m</i> , Ringwarze <i>f</i>	bouton <i>m</i> annulaire
A 207	annulus nozzle	ringförmige Düse <i>f</i> , Ringdüse <i>f</i>	buse <i>f</i> annulaire
A 208	anode drop	s. anode voltage drop	
A 209	anode heating	Anodenerwärmung <i>f</i>	échauffement <i>m</i> des anodes
A 209	anode material	Anodenwerkstoff <i>m</i>	matériel <i>m</i> anodique
A 210	anode potential gradient	s. anode voltage drop	
A 211	anode spot	Anoden[brenn]fleck <i>m</i>	endroit <i>m</i> anodique [incandescent]
A 211	anode spot diameter	Anoden[brenn]flekdurchmesser <i>m</i> , Durchmesser <i>m</i> des Anodenflecks	diamètre <i>m</i> de l'endroit anodique
A 212	anode voltage drop, anode drop (potential gradient)	Spannungsabfall <i>m</i> an der Anode, Anodenfall <i>m</i>	chute <i>f</i> anodique
A 213	anode weld pool, base metal weld pool	grundwerkstoffseitiges (werkstückseitiges) Schmelzbad <i>n</i>	bain <i>m</i> de fusion anodique
A 214	anti-spatter	spritzerabweisend	anti-crachement
A 215	anti-spatter compound (material, paint, spray), spatter-proofing compound	Schutzemulsion <i>f</i> , Spritzerschutzemulsion <i>f</i> , spritzerabweisendes Mittel <i>n</i>	émulsion <i>f</i> de protection contre l'adhérence d'éclaboussures
	apparatus for electric arc stud welding, stud welding apparatus (equipment, unit)	Bolzen[an]schweißgerät <i>n</i> , Bolzenschweißanlage <i>f</i>	poste <i>m</i> de soudage des goujons, poste de soudage à l'arc avec percussion
	appearance of bead appearance of the weld, weld appearance	s. bead appearance Aussehen <i>n</i> der Schweißnaht, Schweißnahtaussehen <i>n</i> , äußeres Nahtbild <i>n</i>	aspect <i>m</i> de la soudure
	appearance of the weld bead, weld bead appearance	Aussehen <i>n</i> (äußere Beschaffenheit) der Schweißraupe	aspect <i>m</i> visuel du cordon de soudure, état <i>m</i> extérieur du cordon de soudure
A 216	application of pressure, use of pressure	Anwendung <i>f</i> von Druck, Druckanwendung <i>f</i>	application <i>f</i> de choc (pression)
A 217	application of the flux, flux application	Pulverschüttung <i>f</i>	application <i>f</i> du flux
A 218	application of welding current	Schweißstromzuschaltung <i>f</i>	application <i>f</i> de courant de soudage
A 219	applying of the welding pressure	Schweißdruckaufbringung <i>f</i> , Aufbringen <i>n</i> des Schweißdruckes	application <i>f</i> de la pression de soudage
A 220	arc	Bogen <i>m</i> , Lichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> électrique
A 221	arc action	Lichtbogenwirkung <i>f</i>	action <i>f</i> de l'arc
A 222	arc-air cutting	Lichtbogen-Luft-Schneiden <i>n</i>	coupage <i>m</i> à l'arc avec jet d'air comprimé, coupage arcair
A 223	Arcair gouging, arc-air gouging, air-arc gouging	Arcair-Fugenhobeln <i>n</i> , Kohlelichtbogen-Preßluftfugenhobeln <i>n</i> , Lichtbogen-Preßluftfugenhobeln <i>n</i> , Kohlelichtbogen-Fugenhobeln <i>n</i>	rabotage <i>m</i> de joint Arcair, rabotage par arc et air [comprimé], rabotage [de joint] électrique à l'arc avec électrode de carbone

A 192	достаточный провар, достаточное проплавление	wystarczające wtopienie	достатъчен провар, достатъчно проваряване
A 193	амплитуда колебания (поперечного перемещения)	amplituda ruchu wahadłowego, szerokość wahan	амплитуда на напречните колебания
A 194	амплитуда колебаний (вибраций)	amplituda drgań (wibracji)	амплитуда на колебанията (вибрациите, трептенията)
A 195	ситовой анализ	analiza sitowa, analiza przez przesiewania	ситов анализ, гранулометричен анализ
A 196	анализ сердечника электрода	analiza drutu rdzeniowego	анализ на електродната пръчка (сърцесина)
A 197	угловое соединение, соединение под углом	złącze kątowe	ъглово съединение
	угол напыления	kąt natrysku	ъгъл на пулверизиране
	установочный угол наклона горелки (электрододержателя, резака), угол наклона электрододержателя (резака, горелки)	kąt zagięcia palnika (uchwytu)	[установъчен] ъгъл на наклона на горелката (електрододържача, резача)
A 198	угол наклона	kąt pochylenia	ъгъл на накланяне (наклоняване)
	угол разделки (раскрытия) кромок	kąt otwarcia	ъгъл на скосяване на краищата
A 199	наклонный искатель	głowica do [badania] skosów kątowych	наклонен осезател (опипвач)
A 200	угловая усадка	skurcz kątowy	ъглова деформация
A 201	отжиг	wyżarzanie	отгряване
A 202	условия отверждения	warunki wyżarzania	условия (режим) на отгряване
A 203	продолжительность отверждения	czas wyżarzania	време (цикъл, период, продължителност) на отгряване
A 204	температура отверждения	temperatura wyżarzania	температура на отгряване
A 205	кольцевой зазор	szczelina pierścieniowa	кръгова хлабина, кръгов луфт
A 206	подготовка (разделка) кромок по окружности	rowek pierścieniowy	подготовка (скосяване) на краищата по окръжност
	круглый выступ (рельеф)	garb pierścieniowy	пръстенообразна издатина за релефно заваряване
A 207	кольцевое сопло, кольцевой мундштук (наконечник)	dysza pierścieniowa	пръстенообразна дюза
A 208	нагрев анода	grzanie anody	нагряване на анода
A 209	материал анода	materiał anody	материал на анода
A 210	анодное пятно	plamka anodowa	анодно петно
A 211	диаметр анодного пятна	średnica plamki anodowej	диаметър на анодното петно
A 212	анодное падение напряжения	anodowy spadek napięcia	аноден пад на напрежението
A 213	сварочная ванна при прямой полярности (минус на электроде), ванна расплавленного металла при прямой полярности	anodowe jezioro spawalnicze	анодна заваръчна ванна, заваръчна ванна при права полярност
A 214	защищающий от брызг, исключаящий прилипание брызг	przeciw rozpryskowi	предпазващ от поленването на пръски
A 215	эмульсия, защищающая от прилипания брызг	środek (emulsja, płyn) przeciwko przyklejaniu się odprysków	емулсия, предпазваща от поленването на пръски
	аппарат для приварки шпилек (болтов), установка для приварки шпилек (болтов)	urządzenie do przypawania sworzni	апарат за [електродъгово] приваряване на шпилки
	[внешний] вид шва	wygląd spoiny	външен вид на заваръчния шев
	[внешний] вид валика шва	wygląd zewnętrzny ściegu spawalniczego, wygląd ściegu spawalniczego	външен вид на заваръчната ивица
A 216	применение давления	zastosowanie nacisku	прилагане (употреба) на налягане
A 217	подача флюса (в процессе сварки)	zasypywanie topnika	подаване на флюс
A 218	подключение сварочного тока	dołączenie prądu spawania	включване на заваръчния ток
A 219	приложение усилия на электродах	stosowanie docisku przy zgriewaniu	прилагане на заварящото налягане
A 220	[электрическая] дуга	łuk	[електрическа] дъга
A 221	воздействие дуги	działanie łuku [elektrycznego]	въздействие на дъгата
A 222	воздушно-дуговая резка	cięcie łukowo-powietrzne	въздушнодугово рязане
A 223	воздушно-дуговая строжка (поверхностная резка)	łobienie elektropowietrzne [elektrodą węglową]	електродъгово хобловане със състен въздух, въздушнодугово хобловане

A 224	Arcair process, arc-air process, air carbon-arc process	Arcair-Verfahren <i>n</i> , Kohlelichtbogen-Preßluftverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> arc-air; procédé de rabotage électrique à l'arc avec électrode de carbone et à l'air comprimé
A 225	Arcair (arc-air) torch	Arcair-Fugenhobler <i>m</i> , Kohlelichtbogen-Preßluftpobler <i>m</i> , Kohlelichtbogen-Fugenhobler <i>m</i> , Lichtbogen-Preßluftfugenhobler <i>m</i>	torche <i>f</i> arc-air au rabotage de joints
A 226	arc amperage	Lichtbogenstromstärke <i>f</i>	ampérage <i>m</i> de l'arc, intensité <i>f</i> du courant de l'arc
A 227	arc anode	Anode <i>f</i> des Lichtbogens, Lichtbogenanode <i>f</i>	anode <i>f</i> à arc
A 228	arc area, area of the arc, arc region	Bogenbereich <i>m</i> , Lichtbogenbereich <i>m</i> , Bogengebiet <i>n</i> , Lichtbogengebiet <i>n</i>	zone <i>f</i> d'arc
	arc area radiation	s. arc radiation	
	arc atmosphere, electric arc atmosphere	Bogenatmosphäre <i>f</i> , Lichtbogenatmosphäre <i>f</i>	atmosphère <i>f</i> d'arc [électrique]
A 229	arc axis	Bogenachse <i>f</i> , Lichtbogenachse <i>f</i>	axe <i>m</i> d'arc
A 230	arc behavior	Betriebsverhalten <i>n</i> des Bogens, Lichtbogenverhalten <i>n</i>	comportement <i>m</i> en service de l'arc, tenue <i>f</i> de l'arc électrique
A 231	arc blow, blow of the arc	Blasen <i>n</i> des Lichtbogens	soufflage <i>m</i> de l'arc
A 232	arc blow effect	Blaswirkung <i>f</i> des Lichtbogens	effet <i>m</i> de soufflage de l'arc
A 233	arc-blow producing phenomena	die Blaswirkung verursachende Erscheinungen <i>fp</i>	phénomènes <i>mpl</i> produisant l'effet de soufflage
A 234	arc brazing	Lichtbogenhartlöten <i>n</i>	brasage <i>m</i> fort (dur) à l'arc
A 235	arc burning	Brennen <i>n</i> des Lichtbogens	brûlage <i>m</i> à l'arc
A 236	arc burn[ing] time, arc[ing] time, arc operation time	Brennzeit <i>f</i> des Lichtbogens, Lichtbogenbrennzeit <i>f</i>	temps <i>m</i> de fusion (débit de l'arc)
A 237	arc cathode	Katode <i>f</i> des Lichtbogens, Lichtbogenkatode <i>f</i>	cathode <i>f</i> à arc
A 238	arc center, center of the arc	Lichtbogenmitte <i>f</i> , Lichtbogenzentrum <i>n</i>	centre <i>m</i> d'arc, centre de l'arc
A 239	arc chamber	Lichtbogenkammer <i>f</i>	chambre <i>f</i> d'arc
A 240	arc character	Bogencharakter <i>m</i> , Lichtbogencharakter <i>m</i>	caractéristique <i>f</i> d'arc
A 241	arc characteristic [curve], characteristic of the arc	Bogenkennlinie <i>f</i> , Lichtbogencharakteristik <i>f</i> , Charakteristik (Kennlinie) <i>f</i> des Lichtbogens, Lichtbogenkennlinie <i>f</i>	caractéristique <i>f</i> de l'arc
A 242	arc cleaning action, cleaning action of the arc, purifying effect of the arc	Reinigungswirkung <i>f</i> (Reinigungseffekt <i>m</i>) des Lichtbogens	effet <i>m</i> d'épuration de l'arc
A 243	arc column	s. arc gaseous column	
A 243	arc column length, length of the arc column	Länge <i>f</i> der Bogensäule, Lichtbogensäulenlänge <i>f</i>	longueur <i>f</i> de la colonne d'arc
A 244	arc condition	Betriebszustand (Zustand) <i>m</i> des Lichtbogens	état <i>m</i> de service de l'arc
A 245	arc conditions	Lichtbogenverhältnisse <i>npl</i>	conditions <i>fp</i> d'arc
A 246	arc configuration, shape (formation, establishment) of the arc, arc formation, arcing	Ausbildung <i>f</i> des Lichtbogens, Lichtbogenausbildung <i>f</i> , Bogenausbildung <i>f</i> , Lichtbogenform <i>f</i>	formation (constitution) <i>f</i> de l'arc
A 247	arc constricting nozzle, constricting nozzle	Einschnürdüse <i>f</i>	buse <i>f</i> constrictrice d'arc
	arc constricting nozzle, constricting nozzle	einengende (einschnürende) Düse <i>f</i>	buse <i>f</i> rétrécissante de l'arc, buse de construction [de l'arc]
A 248	arc control, adjustment of the arc	Bogensteuerung <i>f</i> , Lichtbogensteuerung <i>f</i> , Lichtbogenregelung <i>f</i>	réglage <i>m</i> de l'arc
	arc core, electric arc core, central core of the arc column	Bogenkern <i>m</i> , Lichtbogensäule <i>f</i>	noyau <i>m</i> de l'arc
A 249	arc crater, crater produced by the arc	Lichtbogenkrater <i>m</i>	cratère <i>m</i> d'arc
A 250	arc cross section	Lichtbogenquerschnitt <i>m</i> , Querschnitt <i>m</i> des Lichtbogens	section <i>f</i> de l'arc [électrique]
A 251	arc current	Bogenstrom <i>m</i> , Lichtbogenstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> d'arc
A 252	arc current change	Änderung (Veränderung) <i>f</i> des Lichtbogenstromes, Lichtbogenänderung <i>f</i>	variation (modification) <i>f</i> du courant de l'arc
A 253	arc current increase, rise of arc current	Lichtbogenstromzunahme <i>f</i> , Lichtbogenstromanstieg <i>m</i>	accroissement <i>m</i> de l'arc électrique
A 254	arc cutter	Lichtbogenbrennschneider <i>m</i>	coupeuse <i>f</i> oxyarc (à l'arc avec oxygène)
A 255	arc cutting electrode	Lichtbogenschneidelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> de coupage à l'arc
A 256	arc cutting machine	Lichtbogenschneidmaschine <i>f</i>	coupeuse <i>f</i> (machine <i>f</i> de coupage) à l'arc
A 257	arc cutting process	Lichtbogenschneidverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de coupage à l'arc

A 224	способ «Аркаир», способ воздушно-дуговой строжки (поверхностной резки)	metoda żłobienia elektropowietrznego [elektrodą węglową]	метод «аркеър», начин на въздушнодугово хобловане с въгленов электрод
A 225	горелка для воздушно-дуговой поверхностной резки, воздушно-дуговой резак	uchwyt do żłobienia elektropowietrznego	горелка за въздушнодугово хобловане
A 226	сила тока [сварочной] дуги	natężenie prądu łuku [elektrycznego]	стойност (величина) на тока на [електрическата] дъга
A 227	анод дуги	anoda łuku	анод на [електрическата] дъга
A 228	область [электрической] дуги	strefa łuku	област на [електрическата] дъга
A 229	атмосфера дуги, газовая среда в зоне дуги	atmosfera (przestrzeń) łuku	атмосфера на [електрическата] дъга
A 230	ось столба [электрической] дуги	oś łuku	ос на [електрическата] дъга
A 230	поведение дуги во время работы	zachowanie się łuku	поведение на [електрическата] дъга
A 231	дутье дуги	uginanie się łuku [spawalniczego], wydychywanie (uginanie) łuku [spawalniczego]	духане на [електрическата] дъга
A 232	воздействие дутья дуги	zjawisko uginania się łuku	въздействие (эффект) на духането на [електрическата] дъга
A 233	явления (факторы), вызывающие появление дутья	zjawiska wywołujące (powodujące) ugięcie magnetyczne	явления (фактори), предизвикващи духането на [електрическата] дъга
A 234	пайка твердым припоем с нагревом электрической дугой, дуговая пайка твердым припоем	łukowe lutowanie twarde, lutowanie twarde przy pomocy łuku elektrycznego	електродугово твърдо спояване, электродугово спояване с твърд припой
A 235	горение [электрической] дуги	jarzenie [się] łuku	горене на [електрическата] дъга
A 236	длительность горения электрической дуги	czas jarzenia [się] łuku	време (продължителност) на горене на [електрическата] дъга
A 237	катод дуги	katoda łuku	катод на [електрическата] дъга
A 238	центр столба дуги	środek łuku [elektrycznego]	център на [електрическата] дъга
A 239	камера для дуговой сварки	komora łuku [elektrycznego]	камера за электродугово заваряване
A 240	характер [электрической] дуги	charakter łuku	характер на [електрическата] дъга
A 241	характеристика дуги	charakterystyka łuku	характеристика на [електрическата] дъга
A 242	очистка поверхности металла (под воздействием) дуги	działanie czyszczące łuku spawalniczego	почистващо действие на [електрическата] дъга
A 243	длина столба дуги	długość słupa łuku	дължина на стълба на [електрическата] дъга
A 244	состояние дуги	stan łuku	работно състояние на [електрическата] дъга
A 245	условия горения дуги	warunki jarzenia się łuku [elektrycznego], parametry łuku [elektrycznego]	условия на горене на [електрическата] дъга, параметри на [електрическата] дъга
A 246	форма [электрической] дуги	kształt łuku	форма (конфигурация) на [електрическата] дъга
A 247	сопло плазмотрона (сжатия), сжимающее сопло сопло сжатия (дуги)	dysza zwężająca dysza zwężająca [łuk]	дюза, свиваща [електрическата] дъга дюза, свиваща [електрическата] дъга
A 248	регулирование (управление) сварочной дугой	sterowanie (regulacja) łuku	регулиране (управляване) на [електрическата] дъга
	ядро (столб) дуги	rdzeń (część środkowa) słupa łuku	ядро (стълб) на [електрическата] дъга
A 249	кратер при дуговой сварке	krater wytworzony przez łuk [elektryczny]	кратер, получаващ се при электродугово заваряване
A 250	поперечное сечение дуги	przekrój łuku [elektrycznego]	напречно сечение на [електрическата] дъга
A 251	ток дуги	prąd łuku	ток на [електрическата] дъга
A 252	изменение тока сварочной дуги	zmiana prądu łuku	изменение тока на [електрическата] дъга
A 253	возрастание (увеличение) тока дуги	wzrost prądu łuku [elektrycznego]	нарастване (повишаване) тока на [електрическата] дъга
A 254	резак для кислородно-дуговой резки	przecinacz łukowo-tlenowy	горелка за электродугово (кислороднодугово) рязане
A 255	электрод для дуговой резки	elektroda do cięcia łukowego	электрод за электродугово рязане
A 256	машина для дуговой резки	maszyna do cięcia łukowego	машина за электродугово рязане
A 257	способ дуговой резки	proces (metoda) cięcia łukowego	начин на электродугово рязане

	arc cutting under water, underwater arc cutting, underwater cutting with the arc, cutting underwater with the arc	Unterwasserlichtbogenbrennschneiden <i>n</i> , elektrisches Unterwasserschneiden <i>n</i>	coupage <i>m</i> sous l'eau à l'arc
A 258	arc-deflecting force arc deflection	<i>s. arc-deflection force</i> Ablenkung <i>f</i> des Lichtbogens, [magnetische] Lichtbogenablenkung <i>f</i>	déviations <i>f</i> de l'arc
A 259	arc-deflection force, arc-deflecting force	Lichtbogenablenkungskraft <i>f</i>	force <i>f</i> de déviation de l'arc
A 260	arc dependent	lichtbogenabhängig	dépendant de l'arc électrique
A 261	arc deposit arc diameter, diameter of the arc	<i>s. arc weld deposit</i> Bogendurchmesser <i>m</i> , Lichtbogendurchmesser <i>m</i> , Durchmesser <i>m</i> des Lichtbogens	diamètre <i>m</i> d'arc
A 262	arc discharge	Bogenentladung <i>f</i> , Lichtbogenentladung <i>f</i>	décharge <i>f</i> en arc
A 263	arc distance, arc spacing	Lichtbogenabstand <i>m</i> , Lichtbogenlänge <i>f</i>	distance <i>f</i> de l'arc
A 264	arc disturbance	Lichtbogenstörung <i>f</i>	perturbation <i>f</i> de l'arc
A 265	arc duration	Brenndauer <i>f</i> des Lichtbogens, Lichtbogenbrenndauer <i>f</i>	durée <i>f</i> d'arc
A 266	arc efficiency, melting efficiency of the arc	Schmelzleistung (Schmelzwirkung) <i>f</i> des Lichtbogens	efficacité (capacité, puissance) <i>f</i> de fusion de l'arc
A 267	arc electrode, arc rod	Lichtbogenelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> à l'arc
A 268	arc energy, electric arc energy	Energie <i>f</i> des Lichtbogens, Lichtbogenenergie <i>f</i>	énergie <i>f</i> de l'arc
A 269	arc energy input, arc power input	Energieaufnahme <i>f</i> des Lichtbogens	puissance <i>f</i> absorbée de l'arc
A 270	arc establishment arc extinction, arc quench, extinction of the arc	<i>s. arc ignition</i> Lichtbogenlöschung <i>f</i> , Löschen (Erlöschen, Verlöschen, Abreißen) <i>n</i> des Lichtbogens	extinction <i>f</i> d'arc
A 271	arc-eye arc flux	<i>s. eye flash</i> Flußmittel <i>n</i> für das Lichtbogen-schweißen	flux <i>m</i> décapant (pour le soudage à l'arc)
A 272/3	arc force, force of the arc	Bogenkraft <i>f</i> , Lichtbogenkraft <i>f</i> , Lichtbogendruck <i>m</i>	force <i>f</i> de l'arc
A 274	arc formation arc furnace, electric arc furnace	<i>s. arc configuration</i> [elektrischer] Lichtbogenofen <i>m</i>	four <i>m</i> à arc [électrique]
A 275	arc gap	Lichtbogenstrecke <i>f</i>	trajet <i>m</i> de l'arc
A 276	arc gas, gas in an arc	Lichtbogengas <i>n</i> , Bogengas <i>n</i>	gaz <i>m</i> d'arc
A 277	arc gaseous column, arc column, arc (conducting) stream	Bogensäule <i>f</i> , Lichtbogensäule <i>f</i> , Gassäule <i>f</i> des Bogens	colonne <i>f</i> d'arc, colonne gazeuse de l'arc
A 278	arc-gas welding arc gouging	<i>s. gas-arc welding</i> Lichtbogen[fugen]hobeln <i>n</i>	rabotage <i>m</i> superficiel à l'arc
	arc heat, heat of the [electric] arc	Hitze (Wärme) <i>f</i> des Lichtbogens, Lichtbogenwärme <i>f</i> , Lichtbogenhitze <i>f</i>	chaleur <i>f</i> de l'arc
A 279	arc ignition, arc establishment (initiation, start, starting, striking)	Lichtbogenzündungen <i>n</i> , Bogenzündung <i>f</i> , Lichtbogenzündung <i>f</i>	amorçage <i>m</i> de l'arc
A 280	arc impedance	Impedanz <i>f</i> (Scheinwiderstand <i>m</i>) des Lichtbogens, Lichtbogenimpedanz <i>f</i> , Lichtbogenscheinwiderstand <i>m</i>	impédance <i>f</i> d'arc, résistance <i>f</i> apparente d'arc
	arc impingement, impingement of the arc	Auftreffen <i>n</i> des Lichtbogens	impact <i>m</i> de l'arc électrique
A 281	arcing arcing current	<i>s. arc configuration</i> Lichtbogenbrennstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> d'arc
A 282	arcing end [of the electrode], arcing tip of the electrode	Zündende <i>n</i>	bout <i>m</i> d'allumage (d'ignition, d'amorçage) de l'électrode, pointe <i>f</i> d'allumage (d'ignition, d'amorçage) de l'électrode
A 283	arcing period, arc period arcing time	Brennperiode <i>f</i> des Lichtbogens, Lichtbogenbrennperiode <i>f</i> <i>s. 1. arc burning time</i> <i>2. arc time</i>	période <i>f</i> de fusion de l'arc
A 284	arcing tip of the electrode arcing voltage, operating arc voltage	<i>s. arcing end</i> Bogenbrennspannung <i>f</i> , Lichtbogenbrennspannung <i>f</i>	tension <i>f</i> de l'arc, chute <i>f</i> dans l'arc
A 285	arc initiation arc initiator arc instability	<i>s. arc ignition</i> <i>s. arc starter</i> Lichtbogeninstabilität <i>f</i>	instabilité <i>f</i> de l'arc
A 286	arc intensity, intensity of the arc	Intensität <i>f</i> des Lichtbogens, Lichtbogenintensität <i>f</i>	intensité <i>f</i> de l'arc, intensité d'arc
A 287	arc interruption, arc outage, interruption of the arc	Lichtbogenunterbrechung <i>f</i>	interruption <i>f</i> de l'arc
A 288	arc ionization	Ionisation <i>f</i> des Lichtbogens, Lichtbogenionisation <i>f</i>	ionisation <i>f</i> de l'arc
A 289	arc length, length of the arc	Bogenlänge <i>f</i> , Lichtbogenlänge <i>f</i>	longueur <i>f</i> de l'arc
A 290	arc length change, arc length variation, variation (change) in arc length	Änderung (Veränderung) <i>f</i> der Lichtbogenlänge, Schwankung <i>f</i> der Lichtbogenlänge	variation <i>f</i> du trajet de l'arc modification <i>f</i> de la longueur de l'arc

	подводная дуговая резка	cięcie łukowe pod wodą, cięcie pod wodą przy pomocy łuku elektrycznego	подводно електродового рязане, електродового рязане под вода
A 258	[магнитное] отклонение дуги	uginanie łuku [spawalniczego]	отклоняване на [електрическата] дъга
A 259	сила, отклоняющая дугу	siła uginająca łuk	сила, отклоняваща [електрическата] дъга
A 260	зависимый от дуги	zależny od łuku [elektrycznego]	зависещ от [електрическата] дъга
A 261	диаметр столба дуги	średnica łuku	диаметър на [електрическата] дъга
A 262	дуговой разряд	wyładowanie łukowe	[электро]дъгов разряд
A 263	длина дуги	odległość (przestrzeń) łuku	разстояние от [електрическата] дъга
A 264	возмущение дуги	zakłócenie łuku [elektrycznego]	смушение на [електрическата] дъга
A 265	продолжительность (время) горения [электрической] дуги	ciągłe jarzenie [się] łuku	продължителност (време) на горене на [електрическата] дъга
A 266	производительность дуги	wydajność stapiania łuku [spawalniczego]	производителност на стопяване на [електрическата] дъга
A 267	электрод для дуговой сварки	elektroda do spawania łukowego	електрод за електродъгово заваряване
A 268	энергия дуги	energia łuku	енергия на [електрическата] дъга
A 269	потребляемая мощность дуги	pobór energii przez łuk	мощност (енергия) консумирана от [електрическата] дъга
A 270	обрыв дуги	zagaszenie łuku [elektrycznego], przerwanie łuku [elektrycznego]	изгасване (прекъсване) на [електрическата] дъга
A 271	флюс для дуговой сварки	topnik do spawania łukowego	флюс за електродъгово заваряване
A 272/3	давление дуги	ciśnienie łuku	налягане на [електрическата] дъга
A 274	[электрическая] дуговая печь, дуговая электропечь	[elektryczny] piec łukowy	електродъгова пещ
A 275	дуговой промежуток	tor (droga) łuku [elektrycznego]	електродъгова междина
A 276	газ дуги, газ в дуговом разряде	gaz w łuku elektrycznym	газ на [електрическата] дъга
A 277	столб дуги	[gazowy] słup łuku	стълб на [електрическата] дъга, дъгов стълб
A 278	поверхностная дуговая резка, дуговая строжка	złobienie łukiem elektrycznym, złobienie łukowe	електродъгово хобловане (повърхностно рязане)
	тепло дуги	ciepło łuku	топлина на [електрическата] дъга
A 279	возбуждение дуги, зажигание дуги	zajarzanie łuku	запалване (възбуждане) на [електрическата] дъга
A 280	импеданс (полное сопротивление) дуги	impedancja łuku	импеданс (пълно съпротивление) на [електрическата] дъга
	воздействие [электрической] дуги	zajarzenie łuku	[ударно] въздействие на [електрическата] дъга
A 281	ток при горении дуги	prąd zajarzania łuku	ток при горенето на [електрическата] дъга
A 282	конец электрода для возбуждения (зажигания) дуги	końcówka [elektrody] do zajarzania, koniec [elektrody] do zajarzania	край на електрода за запалване (възбуждане, захващане) на [електрическата] дъга
A 283	период горения электрической дуги	okres jarzenia [się] łuku	период на горене на [електрическата] дъга
A 284	рабочее напряжение [электрической] дуги	napięcie robocze łuku	работно напрежение на [електрическата] дъга
A 285	неустойчивость (нестабильность) дуги	niestabilność (niestałość) łuku [elektrycznego]	неустойчивост (нестабилност) на [електрическата] дъга
A 286	интенсивность дуги	intensywność łuku spawalniczego	интензивност на [електрическата] дъга
A 287	обрыв дуги	przerwanie łuku [elektrycznego], przerwanie się łuku [elektrycznego]	прекъсване (изгасване) на [електрическата] дъга
A 288	ионизация дуги	jonizacja łuku	йонизация на [електрическата] дъга
A 289	длина дуги	długość łuku	дължина на [електрическата] дъга
A 290	изменение (колебание) длины дуги	zmiana długości łuku	изменение на дължината на [електрическата] дъга

A 291	arc length control	Regelung <i>f</i> der Bogenlänge	réglage <i>m</i> (régulation <i>f</i>) de la longueur d'arc
A 292	arc lengthening	Bogenverlängerung <i>f</i>	prolongement <i>m</i> d'arc
A 293	arc length variation	s. arc length change	
A 294	arcless	lichtbogenlos	sans arc
A 295	arcless type of welding	lichtbogenloses Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> sans arc électrique
A 296	arcless welding process	lichtbogenloser Prozeß <i>m</i>	processus <i>m</i> de soudage sans arc
A 296	arc machining	Zerspanen <i>n</i> mit Hilfe des Lichtbogens	usinage <i>m</i> à l'arc électrique
A 297	arc magnetism	Lichtbogenmagnetismus <i>m</i> , Magnetismus <i>m</i> des Lichtbogens	magnétisme <i>m</i> de l'arc
A 298	arc maintenance, maintenance of the welding arc	Aufrechterhalten (Halten) <i>n</i> des Lichtbogens, Aufrechterhaltung <i>f</i> der Bogenentladung	maintien <i>m</i> d'arc
A 299	arc manipulation	Führung <i>f</i> des Lichtbogens, Lichtbogenführung <i>f</i>	manipulation <i>f</i> (guidage <i>m</i>) de l'arc
A 300	arc mechanism	Lichtbogenmechanismus <i>m</i>	mécanisme <i>m</i> de l'arc
A 301	arc melting	Lichtbogenschmelzen <i>n</i>	fusion <i>f</i> à l'arc
A 302	arc melt[ing] rate	s. burn-off rate	
A 302	arc migration, arc wander, wander of the arc	Lichtbogenwanderung <i>f</i>	migration <i>f</i> de l'arc
A 303	arc motion, arc travel	Bewegung <i>f</i> des Lichtbogens (Bogens), Lichtbogenbewegung <i>f</i>	mouvement <i>m</i> de l'arc
A 304	arcogene welding	Arcogen-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> Arcogen, procédé <i>m</i> arcogène
A 305	arc operation time	s. arc burning time	
A 305	arc oscillation	Lichtbogenschwingung <i>f</i>	oscillation <i>f</i> d'arc
A 306	arc outage	s. arc interruption	
A 307	arc over	überschlagen	jaillir, amorcer
A 307	arc-over	Überschlag <i>m</i>	amorçage <i>m</i>
A 308	arc-over voltage	Überschlagsspannung <i>f</i>	tension <i>f</i> d'amorçage
	arc-oxygen cutting, flame arc cutting, oxy-arc cutting, oxygen-arc cutting	Lichtbogenbrennschneiden <i>n</i> , Oxyarc-Brennschneiden <i>n</i> , Sauerstoff-Lichtbogen-Schneiden <i>n</i> , Sauerstoff-Lichtbogen-Trennen <i>n</i>	coupage <i>m</i> oxyarc (à l'arc avec oxygène)
	arc-oxygen process, oxy-arc process	Lichtbogen[brennschneid]-verfahren <i>n</i> , Oxyarc-Verfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de coupage oxyarc (à l'arc avec oxygène)
	arc-oxygen torch, oxy-arc torch	Oxyarc-Brenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> oxyarc
A 309	arc-oxygen type electrode, oxy-arc cutting electrode	Elektro-Sauerstoffelektrode <i>f</i> , Lichtbogen-Sauerstoffschnidelektrode <i>f</i> , Oxyarc-Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> d'oxycoupage, électrode oxy-arc
A 310	arc parameters	Kenngrößen <i>pl</i> des Lichtbogens, Lichtbogenparameter <i>mpl</i>	paramètres <i>mpl</i> de l'arc
	arc performance	s. arc power	
	arc period	s. arcing period	
A 311	arc photograph	Lichtbogeneaufnahme <i>f</i>	photo[graphie] <i>f</i> de l'arc
A 312	arc physics, physics of the arc	Lichtbogenphysik <i>f</i> , Physik <i>f</i> des Lichtbogens	physique <i>f</i> de l'arc
A 313	arc pistol, electric arc spraying pistol	Lichtbogenmetallspritzpistole <i>f</i>	pistolet <i>m</i> de métallisation à l'arc électrique
A 314	arc plasma, plasma of the arc	Bogenplasma <i>n</i> Lichtbogenplasma <i>n</i>	plasma <i>m</i> d'arc
A 315	arc plasma jet	Lichtbogenplasmastrahl <i>m</i>	jet <i>m</i> de plasma d'arc
A 316	arc plot	Bogendiagramm <i>n</i> , Lichtbogen-diagramm <i>n</i>	diagramme <i>m</i> d'arc
A 317	arc plug welding	Elektroniettschweißen <i>n</i> , elektrisches Nieteschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par rivets électriques
A 318	arc position, position of the arc	Lichtbogenstellung <i>f</i>	position <i>f</i> de l'arc
A 319	arc potential	Lichtbogenpotential <i>n</i> , Potential <i>n</i> des Lichtbogens	potentiel <i>m</i> de l'arc
A 320	arc power, power of the arc, arc performance (wattage)	Bogenleistung <i>f</i> , Lichtbogenleistung <i>f</i>	wattage <i>m</i> (puissance <i>f</i> , performance <i>f</i>) de l'arc
A 321	arc power input	s. arc energy input	
A 321	arc power requirement	Lichtbogenleistungsbedarf <i>m</i>	puissance <i>f</i> requise (nécessaire) de l'arc
A 322	arc pressure	Lichtbogendruck <i>m</i>	pression <i>f</i> de l'arc
A 323	arc properties	Eigenschaften <i>pl</i> des Lichtbogens (Bogens), Lichtbogeneigenschaften <i>pl</i>	propriétés <i>pl</i> de l'arc électrique
	arc quench	s. arc extinction	
A 324	arc radiation, arc area radiation, radiation from the arc [area]	Lichtbogenstrahlung <i>f</i>	radiation <i>f</i> de l'arc
A 325	arc rectifier	Lichtbogengleichrichter <i>m</i>	redresseur <i>m</i> d'arc
	arc region	s. arc area	
A 326	arc reignition, reestablishing (reestablishment) of the arc	Neuzünden <i>n</i> des Lichtbogens, wiederholtes Zünden <i>n</i> des Lichtbogens	rétablissement <i>m</i> de l'arc

A 291	регулирование длины дуги	sterowanie długością łuku [spawalniczego], regulacja długości łuku [spawalniczego]	регулиране дължината на [електрическата] дъга
A 292	удлинение дуги	przedłużenie łuku	удължаване на [електрическата] дъга
A 293	бездуговой	zanik łuku [elektrycznego]	бездъгов, който е без дъга
A 294	бездуговая сварка	spawanie bezłukowe	бездъгово заваряване
A 295	бездуговой процесс	proces bezłukowy	начин на бездъгово заваряване
A 296	дуговая строжка, резка (поверхностная обработка) дугой	obróbka przy pomocy łuku elektrycznego	електродъгово повърхностно рязане, электродъгово хобловане
A 297	магнитные свойства дуги	magnetyzm łuku [elektrycznego]	магнитни свойства на [електрическата] дъга
A 298	поддержание дуги	podtrzymanie łuku [spawalniczego]	поддържане на [електрическата] дъга
A 299	управление (манипулирование) дугой	prowadzenie łuku	водене на [електрическата] дъга
A 300	механизм возбуждения (зажигания) дуги	mechanizm łuku [elektrycznego]	механизъм на [електрическата] дъга
A 301	расплавление дугой	stapianie w łuku [elektrycznym]	електродъгово стопляване
A 302	переход дуги, миграция дуги	błądzenie łuku [elektrycznego], wędrowanie łuku [elektrycznego]	блуждаене (неустановено движение) на [електрическата] дъга
A 303	движение (перемещение) дуги	ruch łuku, przemieszczanie się łuku	движение (преместване) на [електрическата] дъга
A 304	газоэлектрическая сварка, сварка способом «Аркоген»	spawanie metodą Arcogen	заваряване по метода «аркоген»
A 305	колебание дуги	oscylacja (drżanie) łuku [elektrycznego]	трептение на [електрическата] дъга
A 306	перекрывать дугой	przebić [łukiem]	получаван електрически пробив
A 307	перекрытие дугой	przebiecie [łukowe]	получаване на електрически пробив
A 308	напряжение перекрытия, пробивное напряжение кислородно-дуговая резка	napięcie przebiecia cięcie łukowo-płomieniowe, cięcie łukowo-tlenowe, dzielenie łukowo-tlenowe	пробивно напрежение, напрежение на възбуждане на дъгата кислороднодъгово рязане
	способ кислородно-дуговой резки	proces (metoda) cięcia łukowo-tlenowego	начин на кислороднодъгово рязане
	горелка для кислородно-дуговой резки	uchwyt (palnik) łukowo-tlenowy	кислороднодъгова горелка, горелка за кислороднодъгово рязане
A 309	электрод для кислородно-дуговой резки	elektroda do cięcia łukowo-tlenowego	электрод за кислороднодъгово рязане
A 310	параметры дуги	parametry łuku	параметри на [електрическата] дъга
A 311	снимок дуги	fotografia łuku	снимка на [електрическата] дъга
A 312	физика дуги	fizyka łuku	физика на [електрическата] дъга
A 313	электрометаллизатор, пистолет для электрометаллизации	pistolet do metalizacji natryskowej przy pomocy łuku elektrycznego, łukowy pistolet do metalizacji natryskowej	пистолет за электродъгова метализация, пистолет за электродъгово нанасяне на покрития чрез пулверизиране
A 314	плазма дуги	plazma łuku	плазма на [електрическата] дъга
A 315	дуговая плазменная струя	strumień plazmy łuku	[електродъгова] плазмена струя
A 316	кривая характеристики дуги	wykres łuku	диаграма (характеристика) на [електрическата] дъга
A 317	сварка электрозаклепками	elektronitowanie	електронитоване, съединяване чрез електронитове
A 318	положение дуги	pozycja łuku [elektrycznego], ustawianie łuku [elektrycznego]	положение на [електрическата] дъга
A 319	потенциал дуги	potencjał łuku [elektrycznego]	потенциал на [електрическата] дъга
A 320	мощность дуги	moc łuku	мощност на [електрическата] дъга
A 321	потребляемая мощность дуги	zapotrzebowanie mocy przez łuk, zapotrzebowanie mocy przez łuk elektryczny	необходима (потребявана) мощност на [електрическата] дъга
A 322	давление дуги	ciśnienie łuku	налягане на [електрическата] дъга
A 323	свойства [электрической] дуги	własności łuku spawalniczego	свойства на [електрическата] дъга
A 324	излучение [сварочной] дуги	promieniowanie łuku [elektrycznego]	излъчване (радиация) на [електрическата] дъга
A 325	дуговой выпрямитель	prostownik do spawania łukiem elektrycznym, prostownik spawalniczy	токоизправител за электродъгово заваряване, заваръчен токоизправител
A 326	повторное зажигание (возбуждение) дуги	ponowne zajarzenie łuku [spawalniczego]	повторно запалване (възбуждане) на [електрическата] дъга

A 327	arc resistance, resistance of the arc	Lichtbogenwiderstand <i>m</i>	résistance <i>f</i> de l'arc
A 328	arc rod arc root	<i>s. arc electrode</i> Basis <i>f</i> (Fußpunkt <i>m</i>) des Lichtbogens, Lichtbogenfußpunkt <i>m</i> , Bogenbasis <i>f</i> , Lichtbogenbasis <i>f</i>	racine <i>f</i> de l'arc
A 329	arc self-adjustment	Lichtbogensebstregelung <i>f</i>	autoréglage <i>m</i> (autorégulation <i>f</i> , réglage <i>m</i> automatique) de l'arc
A 330	arc shielding	Abschirmung <i>f</i> (Schutz <i>m</i>) des Lichtbogens, Lichtbogenabschirmung <i>f</i>	écran <i>m</i> de l'arc
	arc short-circuiting frequency, short-circuit [repetition] frequency, shorting frequency	Kurzschlußfrequenz <i>f</i> , Kurzschlußhäufigkeit <i>f</i>	fréquence <i>f</i> de court-circuit
A 331	arc space	Bogenraum <i>m</i> , Lichtbogenraum <i>m</i>	espace <i>m</i> d'arc
A 332	arc spacing arc spot weld	<i>s. arc distance</i> Lichtbogenpunktschweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) par points à l'arc
A 333	arc spot welding	Lichtbogenpunkten <i>n</i> , Lichtbogenpunktschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par points à l'arc
A 334	arc spot welding device	Lichtbogenpunktschweißgerät <i>n</i>	appareil (poste) <i>m</i> de soudage par points à l'arc
A 335	arc spot welding gun	Lichtbogenpunktschweißpistole <i>f</i>	pistolet <i>m</i> de soudage par points à l'arc
A 336	arc spot welding process	Lichtbogenpunktschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage par points à l'arc
A 337	arc spot welding unit	Lichtbogenpunktschweißanlage <i>f</i>	installation <i>f</i> (système <i>m</i>) de soudage par points à l'arc
A 338	arc stability, stability of arc	Bogenstabilität <i>f</i> , Lichtbogenstabilität <i>f</i> , Lichtbogenbeständigkeit <i>f</i>	stabilité <i>f</i> de l'arc
A 339	arc stabilization	Lichtbogenstabilisierung <i>f</i>	stabilisation <i>f</i> d'arc
A 340	arc stabilizer, arc-stabilizing chemical (ingredient, material)	Lichtbogenstabilisator <i>m</i> , Lichtbogenstabilisierende Masse <i>f</i>	stabilisateur <i>m</i> d'arc
A 341/2	arc-stabilizing arc-stabilizing chemical (ingredient, material)	lichtbogenstabilisierend <i>s. arc stabilizer</i>	stabilisant l'arc
A 343	arc start arc start current	<i>s. arc ignition</i> Lichtbogenzündstrom <i>m</i> , Zündstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> d'amorçage de l'arc
A 344	arc starter, arc initiator	Lichtbogenzündeinrichtung <i>f</i> , Lichtbogenzündgerät <i>n</i>	dispositif (mécanisme) <i>m</i> d'amorçage de l'arc
A 345	arc starting arc starting capability	<i>s. arc ignition</i> Lichtbogenzündfähigkeit <i>f</i> , Zündfähigkeit <i>f</i>	capacité (aptitude) <i>f</i> d'amorçage, capacité de l'arc à l'amorçage
A 346	arc starting characteristics	Lichtbogenzündeigenschaften <i>fpl</i>	caractéristiques <i>fpl</i> d'amorçage de l'arc
A 347	arc stream arc stream voltage	<i>s. arc gaseous column</i> Lichtbogenspannung <i>f</i> , Säulenspannung <i>f</i>	tension <i>f</i> (voltage <i>m</i>) de l'arc
A 348	arc stream voltage drop	Abfall <i>m</i> an der Säule, Spannungsabfall <i>m</i> längs (über) der Bogensäule	chute <i>f</i> de tension (potentiel) dans l'arc, chute dans l'arc
A 349	arc strike	Ansatzpunkt <i>m</i> (Ansatzstelle <i>f</i>) des Lichtbogens, Zündstelle <i>f</i> , Lichtbogenansatzstelle <i>f</i>	point <i>m</i> d'amorçage (de l'arc)
A 350	arc striking arc stud weld, stud weld	<i>s. arc ignition</i> Bolzenschweißverbindung <i>f</i>	soudure <i>f</i> de goujons
A 351	arc stud welding, electric arc stud welding, stud arc welding arc stud welding equipment	Bolzenlichtbogenschweißen <i>n</i> , Lichtbogenbolzenanschweißen <i>n</i> , Lichtbogenbolzenschweißgerät <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc des goujons appareil <i>m</i> (poste <i>m</i> , unité <i>f</i> , équipement <i>m</i>) de soudage des goujons à l'arc
A 352	arc temperature, temperature of the arc	Lichtbogentemperatur <i>f</i> , Bogen-temperatur <i>f</i> , Temperatur <i>f</i> des Lichtbogens	température <i>f</i> de l'arc
A 353	arc theory	Lichtbogentheorie <i>f</i> , Schweißlichtbogentheorie <i>f</i>	théorie <i>f</i> d'arc
A 354	arc time, arcing time	Lichtbogen[brenn]zeit <i>f</i>	temps <i>m</i> (durée <i>f</i>) d'arc
A 355	arc time arc timing	<i>s. d. arc burning time</i> Einstellung <i>f</i> der Lichtbogenbrennzeit	ajustage [réglage] <i>m</i> de la durée de l'arc
A 356	arc travel arc travel speed (velocity), speed of arc travel	<i>s. arc motion</i> Bewegungsgeschwindigkeit <i>f</i> des Lichtbogens	vitesse <i>f</i> d'arc
A 357	arc type, type of arc	Art <i>f</i> des Lichtbogens, Lichtbogenart <i>f</i> , Bogenart <i>f</i>	type <i>m</i> d'arc
A 358	arc utilization	Ausnutzung <i>f</i> der Lichtbogenenergie	utilisation <i>f</i> de l'énergie d'arc

A 327	сопротивление дуги	oporność łuku [elektrycznego]	съпротивление на [електрическата] дъга
A 328	основание [столба] электрической дуги	podstawa łuku [spawalniczego]	основа на стълба на [електрическата] дъга
A 329	саморегулирование дуги	samoregulacja łuku [elektrycznego]	саморегулиране на [електрическата] дъга
A 330	защита (ограждение) дуги	osłona łuku [spawalniczego]	защита на [електрическата] дъга
	частота коротких замыканий	częstotliwość zwarć	честота на късите съединения
A 331	дуговой промежуток	przestrzeń łuku	област на [електрическата] дъга
A 332	шов точечной дуговой сварки, шов дуговой сварки точками	spoina punktowa wykonana przy pomocy spawania łukiem elektrycznym	шев, получен при точково электродъгово заваряване
A 333	точечная дуговая сварка, дуговая сварка точками	łukowe spawanie punktowe, elektronitowanie	точково электродъгово заваряване
A 334	аппарат для точечной дуговой сварки, аппарат для дуговой сварки точками	urządzenie do elektronitowania (łukowego spawania punktowego)	уредба за точково электродъгово заваряване
A 335	пистолет для точечной дуговой сварки, пистолет для дуговой сварки точками	pistolet do elektronitowania (łukowego spawania punktowego)	пистолет за точково электродъгово заваряване
A 336	способ точечной дуговой сварки, способ дуговой сварки точками	proces (metoda) łukowego spawania punktowego	начин на точково электродъгово заваряване
A 337	установка для точечной дуговой сварки, установка для дуговой сварки точками	urządzenie do elektronitowania (łukowego spawania punktowego)	уредба за точково электродъгово заваряване
A 338	стабильность дуги	stabilność łuku	стабилност на [електрическата] дъга
A 339	стабилизация [сварочной] дуги	stabilizacja łuku [elektrycznego]	стабилизиране на дъгата
A 340	стабилизатор дуги, стабилизирующая дугу обмозочная масса	masa (material) do stabilizacji łuku [elektrycznego]	стабилизатор на [електрическата] дъга, компонента в обмозката, стабилизираща дъгата
A 341/2	стабилизирующий [сварочную] дугу	stabilizujący łuk [elektryczny]	стабилизиращ [електрическата] дъга
A 343	ток возбуждения (зажигания) дуги	prąd zajarzania łuku	ток на възбуждане (запалване) на [електрическата] дъга
A 344	устройство для возбуждения (зажигания) дуги	urządzenie do zajarzania łuku	устройство за запалване (възбуждане) на [електрическата] дъга
A 345	способность возбуждать (зажигать) дугу	zdolność do zajarzania łuku	способност да възбужда (запалва) [електрическата] дъга
A 346	характеристики возбуждения (зажигания) дуги	własności zajarzania łuku	характеристика на възбуждане (запалване) на [електрическата] дъга
A 347	напряжение в столбе дуги	napięcie słupa łuku [elektrycznego]	напрежение на стълба на [електрическата] дъга
A 348	падение напряжения в столбе дуги	spadek napięcia w słupie łuku	пад на напрежението в стълба на [електрическата] дъга
A 349	место возбуждения дуги	punkt (miejsce) zajarzenia łuku	място (точка) на възбуждане (запалване) на [електрическата] дъга
A 350	сварное соединение при приварке шпилек (болтов), приваренная шпилька дуговая приварка шпилек (болтов)	połączenie spawane sworzni z materiałem podstawowym, połączenie spawane sworzni łukowe przypawanie sworzni	заварено съединение между шпилката и детайла, получено при приваряване на шпилки электродъгово приваряване на шпилки
A 351	аппарат для дуговой приварки шпилек (болтов)	urządzenie do łukowego przypawania sworzni	съоръжение за электродъгово приваряване на шпилки
A 352	температура [сварочной] дуги	temperatura łuku [elektrycznego]	температура на [електрическата] дъга
A 353	теория сварочной дуги	teoria łuku [elektrycznego]	теория на [електрическата] дъга
A 354	продолжительность (время) горения дуги	czas jarzenia się łuku	време (продължителност) на горене на [електрическата] дъга
A 355	регулирование длительности (времени) горения дуги	nastawianie czasu jarzenia się łuku	регулиране на времето (продължителността) на горене на [електрическата] дъга
A 356	скорость движения (перемещения) дуги	szybkość (prędkość) posuwu łuku	скорост на движение (преместване) на [електрическата] дъга
A 357	характер [электрической] дуги	rodzaj łuku [spawalniczego]	вид (тип) на [електрическата] дъга
A 358	использование энергии дуги	wykorzystanie [energii] łuku	използуване на енергията на [електрическата] дъга

A 359	arc vicinity, vicinity of the arc	Lichtbogennähe <i>f</i> , Lichtbogen- umgebung <i>f</i> , Umgebung <i>f</i> des Lichtbogens	ambiance <i>f</i> de l'arc
A 360	arc voltage, voltage across (of) the arc	Bogenspannung <i>f</i> , Lichtbogen- spannung <i>f</i> , Spannung <i>f</i> des Lichtbogens	tension (chute) <i>f</i> dans l'arc
A 361	arc voltage amplifier	Lichtbogenspannungsverstärker <i>m</i>	amplificateur <i>m</i> de tension de l'arc
A 362	arc voltage change, arc voltage variation, variation of arc voltage, change in arc volts	Änderung <i>f</i> der Lichtbogen- spannung, Lichtbogenspannungs- änderung <i>f</i>	variation (modification) <i>f</i> dans le voltage de l'arc
A 363	arc voltage controller	Lichtbogenspannungsregler <i>m</i>	régulateur <i>m</i> de tension de l'arc
A 364	arc voltage peak	Lichtbogenspannungsspitze <i>f</i>	pointe <i>f</i> de tension de l'arc
	arc voltage variation	s. arc voltage change	
	arc wander	s. arc migration	
	arc wattage	s. arc power	
A 365	arc weld, electric arc weld, weld with the electric arc, weld by the electric-arc process, weld electrically	lichtbogenschweißen, elektrisch schweißen	souder à l'arc [électrique]
A 366	arc weld, arc welding seam	Lichtbogenschweißnaht <i>f</i> , licht- bogengeschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> à l'arc
A 367	arc weldability	Eignung <i>f</i> zum Lichtbogen- schweißen, Lichtbogenschweiß- barkeit <i>f</i>	aptitude <i>f</i> au soudage à l'arc électrique, soudabilité <i>f</i> à l'arc
A 368	arc weldable	lichtbogenschweißbar	soudable à l'arc [électrique]
A 369	arc weld bead	Lichtbogenschweißbrause <i>f</i>	cordon <i>m</i> de soudure à l'arc
A 370	arc weld deposit, arc weld metal, arc [welded] deposit, metal deposited by arc welding	Lichtbogenschweißgut <i>n</i> , Schweiß- gut <i>n</i> der Lichtbogen- schweißung	métal <i>m</i> de soudure du soudage à l'arc, métal d'apport du soudage à l'arc
A 371	arc-welded, electric arc welded, welded by the electric arc process	lichtbogengeschweißt	soudé à l'arc
A 372	arc-welded construction	lichtbogengeschweißte Konstruk- tion <i>f</i> , Lichtbogenschweiß- konstruktion <i>f</i>	construction <i>f</i> soudée à l'arc
A 373	arc welded deposit	s. arc weld deposit	
	arc-welded joint	E-Schweißverbindung <i>f</i> , licht- bogengeschweißte Verbindung <i>f</i> , Lichtbogenschweißverbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> soudé à l'arc, soudure <i>f</i> appliquée à l'arc
A 374	arc-welded sample (specimen)	Lichtbogenschweißprobe <i>f</i>	éprouvette <i>f</i> soudée à l'arc
	arc welder	s. arc welding machine	
A 375	arc welding, electric arc welding	Lichtbogenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc électrique
A 376	arc welding cable	E-Schweißkabel <i>n</i> , Lichtbogen- schweißkabel <i>n</i>	câble <i>m</i> pour soudage électrique, câble à souder à l'arc
A 377	arc welding circuit	Lichtbogenschweißstromkreis <i>m</i>	circuit <i>m</i> [électrique] du soudage à l'arc
A 378	arc welding converter	Lichtbogenschweißumformer <i>m</i>	convertisseur <i>m</i> (groupe <i>m</i> convertisseur) de soudage à l'arc
A 379	arc welding electrode, electrode for arc welding	Elektrode <i>f</i> für das Lichtbogen- schweißen, Lichtbogenschweiß- elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> [pour le soudage] à l'arc électrique
	arc welding fume, welding fume, fume from welding, fume of arc welding	Schweißdämpfe <i>mpl</i>	fumée <i>f</i> du soudage à l'arc
A 380	arc welding experiment	Lichtbogenschweißversuch <i>m</i>	essai <i>m</i> de soudage à l'arc
A 381	arc welding fabrication	Lichtbogenschweißfertigung <i>f</i>	fabrication <i>f</i> par soudage à l'arc
A 382	arc welding generator	Lichtbogenschweißgenerator <i>m</i> , Schweißgenerator <i>m</i> für das Lichtbogenschweißen	génératrice <i>f</i> pour soudage à l'arc
A 383	arc welding hand shield	Hand[schutz]schild <i>m</i> für Licht- bogenschweißen, Schweißer- hand[schutz]schild <i>m</i>	écran <i>m</i> pour le soudage à l'arc
A 384	arc welding head	Lichtbogenschweißkopf <i>m</i>	côte <i>f</i> de soudage à l'arc
	arc welding helmet	s. arc welder's helmet	
A 385	arc welding hood, welding hood	Schweißkappe <i>f</i> , Absaug- vorrichtung <i>f</i> für die Schweiß- dämpfe	chape <i>f</i> [aspiratrice] de vapeurs de soudure
A 386	arc welding machine, electric arc welding machine, [electric] arc welder	Lichtbogenschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> de soudage à l'arc
A 387	arc welding method, method of [electric]-arc welding, electric arc method	Lichtbogenschweißmethode <i>f</i>	méthode <i>f</i> de soudage à l'arc
	arc welding of aluminum	s. aluminum arc welding	

A 359	среда, окружающая дугу	poblíże łuku [elektrycznego], otoczenie łuku [elektrycznego]	среда, обкръжаваща [електрическата] дъга, околност на [електрическата] дъга
A 360	напряжение на дуге	napięcie łuku	напрежение на [електрическата] дъга
A 361	усилитель напряжения на дуге	wzmacniacz napięcia łuku	усилвател на напрежението на [електрическата] дъга
A 362	изменение напряжения на дуге	zmiana napięcia łuku	изменение на напрежението на [електрическата] дъга
A 363	регулятор напряжения на дуге	urządzenie do sterowania napięciem łuku	регулатор на напрежението на [електрическата] дъга
A 364	пик напряжения на дуге	[ostrzy] szczyt napięcia łuku	върх (максимум, максимална стойност) на напрежението на [електрическата] дъга
A 365	сваривать дуговой сваркой	spawać łukowo, spawać łukiem elektrycznym, spawać elektrycznie	заварявам с електрическа дъга, извършвам (изпълнявам) електродъгово заваряване
A 366	шов дуговой сварки	spoina wykonana przy pomocy spawania łukowego	шев, получен при електродъгово заваряване
A 367	свариваемость при дуговой сварке	zdolność do tworzenia [się] połączenia metodą spawania łukowego, zdolność do tworzenia [się] złącza metodą spawania łukowego, spawalność przy metodzie spawania łukowego	заваряемост при електродъгово заваряване
A 368	сваривающийся дуговой сваркой	spawalny łukiem [elektrycznym]	електродъгово заваряем
A 369	валик шва, выполненного дуговой сваркой	ścieg wykonany przy pomocy spawania łukowego	ивица, получена при електродъгово заваряване
A 370	металл, наплавленный при дуговой сварке	stopiwo przy spawaniu łukowym	метал на шева, получен при електродъгово заваряване
A 371	сваренный дуговой сваркой	spawane łukiem elektrycznym	заварен с електрическа дъга, електродъгово заварен
A 372	конструкция, сваренная дуговой сваркой, сваренная дуговой сваркой конструкция	konstrukcja spawana łukowo	електродъгово заварена конструкция, конструкция, изработена чрез електродъгово заваряване
A 373	сварное соединение, выполненное дуговой сваркой	połączenie spawane wykonane przy pomocy spawania łukowego	електродъгово заварено съединение, съединение, получено при електродъгово заваряване
A 374	пробный (опытный) шов, выполненный дуговой сваркой	próbka wykonana przy pomocy spawania łukowego	електродъгово заварен образец за изпитване
A 375	дуговая сварка	spawanie łukowe	електродъгово заваряване, заваряване с електрическа дъга
A 376	электросварочный кабель	przewód spawalniczy [do spawania łukowego]	заваръчен кабел, кабел за запазване на [електрическата] дъга
A 377	сварочная цепь, цепь сварочного тока	obwód spawalniczy, obwód spawania łukowego	верига на заваръчния ток при електродъгово заваряване
A 378	преобразователь для дуговой сварки, сварочный преобразователь	przetwornica [maszynowa] do spawania łukowego	преобразувател за електродъгово заваряване, заваръчен преобразувател
A 379	электрод для [электро]дуговой сварки	elektroda do spawania łukowego	електрод за електродъгово заваряване
	пары, образующиеся при сварке	dymy spawalnicze	заваръчни газове, газове, образувачи се (отделящи се) при електродъгово заваряване
A 380	экспериментальная (опытная) дуговая сварка	próba (eksperyment) spawania łukowego	опитно (експериментално) електродъгово заваряване
A 381	выполнение производственных работ дуговой сваркой	produkcja przy zastosowaniu spawania łukowego	производство на конструкции чрез електродъгово заваряване
A 382	генератор для дуговой сварки	prądnicą do łukowego spawania, prądnicą spawalniczą	генератор за електродъгово заваряване, заваръчен генератор
A 383	защитный ручной щиток сварщика	osłona [ochronna] ręki dla spawacza elektrycznego	ръчен предпазен щит [употребяван при електродъгово заваряване]
A 384	сварочная головка, головка для дуговой сварки	głowica do spawania łukowego	глава за електродъгово заваряване
A 385	вытяжной зонт	przyłbica odchylna do spawania [łukowego]	смукателен чадър [за газове, отделящи се при електродъгово заваряване]
A 386	машина для дуговой сварки	maszyna do spawania łukowego	машина за електродъгово заваряване
A 387	метод дуговой сварки	metoda spawania łukowego	метод на електродъгово заваряване

A 388	arc welding operation	Lichtbogenschweißvorgang <i>m</i> , Lichtbogenschweißprozeß <i>m</i> s. arc welding source	opération <i>f</i> de soudage à l'arc
	arc welding power source (supply)		
	arc welding practice	s. arc welding technique	
	arc welding process	s. arc weld process	
	arc welding seam	s. arc weld	
A 389	arc welding set, arc welding system	Lichtbogenschweißanlage <i>f</i> , Licht- bogenschweißgerät <i>n</i> , Licht- bogenschweißapparat <i>m</i>	installation <i>f</i> (système <i>m</i> , appareil <i>m</i> , poste <i>m</i>) de soudage à l'arc
A 390	arc welding shop	Elektroschweißerei <i>f</i> , Licht- bogenschweißerei <i>f</i> , Licht- bogenschweißwerkstatt <i>f</i>	atelier <i>m</i> (salle <i>f</i>) de soudage électrique à l'arc
A 391	arc welding source, arc welding power source (supply), source of arc-welding current	Lichtbogenschweißstromquelle <i>f</i> , Schweißstromquelle <i>f</i> zum Licht- bogenschweißen, Stromquelle <i>f</i> für das Lichtbogenschweißen	source <i>f</i> de courant pour soudage à l'arc
	arc welding system	s. arc welding set	
A 392	arc welding technique, technique of arc welding, art of [electric] arc welding, arc welding practice	Lichtbogenschweißtechnik <i>f</i> , Lichtbogenschweißpraxis <i>f</i>	technique <i>f</i> du soudage à l'arc
A 393	arc welding technology	Lichtbogenschweißtechnologie <i>f</i>	technologie <i>f</i> du soudage à l'arc
A 394	arc welding torch	Lichtbogenschweißbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> (torche <i>f</i>) de soudage à l'arc
A 395	arc welding transformer, transformer type arc welder	Lichtbogenschweißtransfor- mator <i>m</i>	transformateur <i>m</i> de soudage à l'arc
	arc welding under water, underwater arc welding	Lichtbogenschweißen <i>n</i> unter Wasser	soudage <i>m</i> à l'arc sous l'eau
A 396	arc welding wire	Schweißdraht <i>m</i> für das Licht- bogenschweißen, Lichtbogen- schweißdraht <i>m</i> , Elektro- schweißdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> à souder à l'arc, fil à électro-soudage
	arc welding with consumable electrode, consumable- electrode arc welding	Lichtbogenschweißen <i>n</i> mit abschmelzender Elektrode	soudage <i>m</i> à l'arc avec électrode consommable (fusible)
A 397	arc welding work	Elektroschweißarbeit <i>f</i> , Licht- bogenschweißarbeit <i>f</i>	travail <i>m</i> de soudage électrique
A 398	arc welding zone	Lichtbogenschweißzone <i>f</i>	zone <i>f</i> de soudage à l'arc
	arc weld metal	s. arc weld deposit	
A 399	arc welder's helmet, welder's helmet, [arc] welding helmet, helmet shield (for welders)	Schweißerschutzhaube <i>f</i> , Schweißer[schutz]helm <i>m</i>	casque <i>m</i> protecteur pour soudeur, cagoule <i>f</i> pour soudeur
A 400	arc welder's shield	Schutzschild <i>m</i> für Lichtbogen- schweißer	écran <i>m</i> protecteur du soudeur à l'arc, écran anti-éblouissant
A 401	arc weld pool	Lichtbogenschweißbad <i>n</i>	bain <i>m</i> de fusion à l'arc
A 402	arc weld process, arc (electric) welding process, process of arc welding	E-Schweißverfahren <i>n</i> , Licht- bogenschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage électrique (à l'arc)
A 403	arc weld surfacing, open-arc [hard] surfacing, building up by arc welding	Lichtbogenauftragschweißen <i>n</i>	rechargement <i>m</i> par soudage à l'arc
A 404	arc zone, zone of the arc	Bogenzone <i>f</i> , Lichtbogen- [wirkungs]zone <i>f</i>	zone <i>f</i> d'arc, zone de l'arc électrique
	area [immediately] adjacent to the weld, area near the weld, zone (metal) immediately adjacent to the weld, zone (metal) adjacent to the weld, zone near the weld	Nebennahtzone <i>f</i> , Nachbarzone <i>f</i> der Naht, schweißnahtnaher Bereich <i>m</i>	zone <i>f</i> adjacente de la soudure
	area of cutting, cutting area (range)	Schneidbereich <i>m</i> , Schnitt- bereich <i>m</i>	zone <i>f</i> de coupage, aire <i>f</i> de coupe
	area of the arc	s. arc area	
	area of the electrode cross section	s. electrode cross-sectional area	
	area of the weld, weld area	Nahtfläche <i>f</i>	surface <i>f</i> de la [ligne de] soudure, surface du cordon de soudure
A 405	area of welding, welding area	Bereich <i>m</i> der Schweißung, Schweißbereich <i>m</i>	aire <i>f</i> de soudage, aire de soudure
A 406	area spread	Flächenauftragung <i>f</i>	application <i>f</i> superficielle
	Argomix-S	s. argon-CO ₂ -O ₂ -mixture	
	argon	Argon <i>n</i>	argon <i>m</i>
A 407	argon arc	s. argon-shielded arc	
	argonarc machine, gas tungsten- arc machine, inert-gas-shielded tungsten-arc machine, tungsten inert-gas welder, TIG welding machine, TIG [fusion] welder, argonarc welder	WIG-Schweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> soudeuse TIG
	argonarc machine-welding torch, tungsten-arc machine welding torch, holder for machine gas tungsten-arc welding	WIG-Maschinenschweißbrenner <i>m</i> , Argonarc-Maschinenschweiß- brenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> mécanique de soudage à l'arc d'argon sous gaz protecteur, chalumeau TIG pour machine à souder à l'arc d'argon sous gaz inerte

A 388	процесс дуговой сварки	przebieg (operacja) spawania łukowego	операция (процес) на электродъгово заваряване
A 389	установка (аппарат) для дуговой сварки	urządzenie do spawania łukowego	уредба (апарат) за электродъгово заваряване
A 390	[электро]сварочная мастерская	spawalnia elektryczna, warsztat spawania elektrycznego	заваръчен цех, цех (работилница) за [электродъгово] заваряване
A 391	источник питания для дуговой сварки, источник питания сварочным током	źródło prądu do spawania łukowego, spawalnicze źródło prądu	токоисточник за электродъгово заваряване, заваръчен токоисточник, источник на заваръчен ток
A 392	техника дуговой сварки	technika spawania łukowego	техника на электродъгового заваряване
A 393	технология дуговой сварки	technologia spawania łukowego	технология на электродъгового заваряване
A 394	горелка для дуговой сварки	uchwyt [elektrody] do spawania łukowego	горелка за электродъгово заваряване
A 395	трансформатор для дуговой сварки, сварочный трансформатор дуговая сварка под водой, подводная дуговая сварка	transformator do spawania łukowego, transformator spawalniczy spawanie łukowe pod wodą, podwodne spawanie łukowe	трансформатор за электродъгово заваряване подводно электродъгово заваряване
A 396	проволока для дуговой сварки	drut spawalniczy do spawania łukowego	тел за электродъгово заваряване, заваръчен тел
	дуговая сварка плавящимся электродом	spawanie łukowe stapiającą się elektrodą	электродъгово заваряване с топящ се электрод
A 397	работа по сварке, сварочная работа	praca przy spawaniu łukowym	работа при электродъгово заваряване, электрозаваръчна работа
A 398	зона дуговой сварки	miejsce (strefa) spawania łukowego	участък за электродъгово заваряване
A 399	защитный шлем сварщика	przyłbica spawacza	защитен шлем на заварчика
A 400	защитный щиток для сварщиков	tarcza ochronna dla spawacza	предпазен щит, защитна маска
A 401	ванна расплавленного металла при дуговой сварке	jeziorko spawalnicze [utworzone przez łuk elektryczny]	метална вана, получена при электродъгово заваряване
A 402	способ [электро]дуговой сварки	proces (metoda) spawania łukowego	начин на электродъгово заваряване
A 403	дуговая наплавка	napawanie łukowe	электродъгово наваряване
A 404	зона влияния дуги	strefa [działania łuku]	зона на действие на [електрическата] дъга
	околошовная зона	strefa sąsiednia spoiny (zgrzeiny), strefa spoiny (zgrzeiny)	околошовна зона
	диапазон возможной резки	zakres (zasięg, obszar) cięcia	диапазон (област) на рязане
	площадь [сварного] шва	powierzchnia spoiny, powierzchnia zgrzeiny	повърхност на [заваръчния] шев
A 405	область [применения] сварки, диапазон сварки	strefa (obszar) spawania	област (приложение) на заваряването
A 406	наплавка (наращивание) поверхности	nanoszenie na powierzchnię, rozpraszanie powierzchniowe	нанасяне по повърхността
A 407	аргон	argon	аргон
	машина для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawarka TIG, maszyna do spawania [metoda] TIG	машина за ВИГ-заваряване
	машинная горелка для сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа, машинная горелка для аргоно-дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	uchwyt do maszynowego spawania [metoda] TIG	машинна горелка за ВИГ-заваряване

A 408	argonarc spot welding argonarc torch , TIG (tungsten inert-gas) torch, inert-gas-shielded tungsten-arc torch, argonarc welding torch argonarc weld argonarc welder , gas (inert-gas-shielded) tungsten-arc machine, tungsten inert-gas welder, TIG welding machine, TIG [fusion] welder, argonarc machine	Argonarc-Punktschweißen <i>n</i> WIG-Brenner <i>m</i> , Wolfram-Inertgas-Brenner <i>m</i> , Argonarc-Brenner <i>m</i> , Argonarc-Schweißbrenner <i>m</i> <i>s.</i> gas tungsten-arc weld WIG-Schweißmaschine <i>f</i>	soudage <i>m</i> TIG par points torche <i>f</i> pour soudage TIG à l'argon, torche pour soudage en atmosphère neutre avec électrode de tungstène, torche (soudeur <i>m</i>) argonarc machine <i>f</i> soudeuse TIG
A 409	argonarc (argon-arc, argon arc) welding argon-arc welding, argonarc welding , TIG (T.I.G., Tig, tig) welding, gas (inert-gas) tungsten-arc welding, inert-gas-shielded tungsten-arc welding, tungsten[arc] inert-gas welding, tungsten inert-gas arc welding, tungsten inert-gas-shielded welding, tungsten-arc gas-shielded welding, gas-shielded tungsten-arc welding, tungsten-arc welding	Argonarc-Schweißen <i>n</i> , Argonarc-Schutzgasschweißen <i>n</i> WIG-Schweißen <i>n</i> , Wolfram-Inertgas-Schweißen <i>n</i> , Wolfram-Schutzgas-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par le procédé Argon-arc soudage <i>m</i> TIG (à l'arc de tungstène sous gaz inerte)
A 410	argonarc welding fixture argonarc welding head , tungsten-inert-gas welding head, TIG [welding] head	WIG-Schweißvorrichtung <i>f</i> , Argonarc-Schweißvorrichtung <i>f</i> WIG-Schweißkopf <i>m</i>	gabarit <i>m</i> de soudage pour le procédé TIG (argonarc) côte <i>f</i> de soudage à l'arc de tungstène sous gaz inerte, tête de soudage en atmosphère d'argon
A 411	argonarc welding process	WIG-Schweißverfahren <i>n</i> , Argonarc-Schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage argonarc (TIG, TIG à l'argon)
A 412	argonarc welding torch argonarc welding wire	<i>s.</i> argonarc torch WIG-Schweißdraht <i>m</i> , Argonarc-Schweißdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> à souder TIG (à l'arc en atmosphère d'argon)
A 413	argonarc weld metal , [inert-] gas tungsten-arc weld metal argonarc welder , TIG welder	WIG-Schweißgut <i>n</i> , Argonarc-Schweißgut <i>n</i> WIG-Schweißer <i>m</i> , Argonarc-Schweißer <i>m</i>	métal <i>m</i> d'apport TIG soudeur <i>m</i> TIG, soudeur argonarc
A 414	argon atmosphere , atmosphere of argon	Argonatmosphäre <i>f</i>	atmosphère <i>f</i> d'argon
A 415	argon atmosphere weld	unter Argongasschutz geschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) sous argon, soudure (ligne de soudure) sous atmosphère d'argon
A 416	argon-carbon dioxide [gas] mixture , argon CO ₂ mixture, carbon-dioxide argon shielding gas mixture	Argon-Kohlendioxid-Gemisch <i>n</i> , Ar-CO ₂ -Gemisch <i>n</i> , Ar-CO ₂ -Schutzgasgemisch <i>n</i>	mélange <i>m</i> gazeux d'argon et de gaz carbonique, mélange Ar-CO ₂ , mélange de gaz protectif Ar-CO ₂
A 417	argon carrier gas	Argonträgergas <i>n</i>	gaz <i>m</i> de support argon
A 418	argon chamber argon CO₂ mixture	Argonkammer <i>f</i> <i>s.</i> argon-carbon dioxide gas mixture	chambre <i>f</i> à l'argon
A 419	argon contamination	Argonverunreinigung <i>f</i>	contamination <i>f</i> d'argon
A 420	argon-CO₂-O₂ mixture , Argomix-S argon cover argon coverage at the under side of the weld	Argon-Kohlendioxid-Sauerstoff-Gemisch <i>n</i> , CO ₂ -Ar-O ₂ -Gemisch <i>n</i> <i>s.</i> argon shroud <i>s.</i> argon gas backing	mélange <i>m</i> d'argon, de gaz carbonique et d'oxygène, mélange CO ₂ -Ar-O ₂
A 421	argon cylinder , argon tank argon flow argon flowmeter	Argonflasche <i>f</i> , Schweißargon-flasche <i>f</i> <i>s.</i> argon gas flow Argonmengenmesser <i>m</i>	bouteille <i>f</i> à l'argon débitmètre <i>m</i> à l'argon
A 423	argon flow rate	Argondurchflußmenge <i>f</i>	débit <i>m</i> d'argon
A 424	argon gas backing , argon coverage at the under side of the weld	Wurzelspülung <i>f</i> , wurzelseitige Argonspülung <i>f</i> , Spülen <i>n</i> der Nahtwurzel mit Argon	balayage <i>m</i> [à l'argon du côté] de la racine, balayage à l'argon de la racine de soudure

A 408	аргоно-дуговая точечная сварка	spawanie punktowe metodą TIG	точково ВИГ-заваряване, аргонодъгово точково заваряване
	горелка для сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа, горелка для аргонно-дуговой сварки	palnik TIG, uchwyt elektrody wolframowej do spawania w osłonie argonu	горелка за ВИГ-заваряване, горелка за аргонодъгово заваряване
	машина для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawarka TIG, maszyna do spawania [metodą] TIG	машина за ВИГ-заваряване
A 409	аргоно-дуговая сварка, дуговая сварка в среде аргона сварка вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawanie w osłonie argonu spawanie [metodą] TIG, spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego	аргонодъгово заваряване ВИГ-заваряване, электродъгово заваряване с волфрамов нетопящ се электрод в защитна среда от инертен газ
A 410	приспособление для сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа, приспособление для аргонно-дуговой сварки головка для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	urządzenie pomocnicze do spawania metodą TIG głowica do spawania [metodą] TIG	приспособление за ВИГ-заваряване, приспособление за аргонодъгово заваряване глава за ВИГ-заваряване
A 411	способ сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа, способ аргонно-дуговой сварки	proces spawania metodą TIG	начин на ВИГ-заваряване, начин на аргонодъгово заваряване, начин на электродъгово заваряване с волфрамов нетопящ се электрод в защитна среда от аргон
A 412	проволока для сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа, проволока для аргонно-дуговой сварки	drut do spawania metodą TIG	тел за ВИГ-заваряване, тел за аргонодъгово заваряване
A 413	металл, наплавленный при сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа; металл, наплавленный при аргонно-дуговой сварке сварщик, выполняющий сварку вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа; сварщик, выполняющий аргонно-дуговую сварку	stopiwo otrzymane metodą TIG, metal spoiny wykonanej metodą TIG spawacz uprawniony do spawania metodą TIG	метал на шева, получен при ВИГ-заваряване, металл на шева, получен при аргонодъгово заваряване заварчик, изпълняващ ВИГ-заваряване, заварчик, изпълняващ аргонодъгово заваряване
A 414	аргонова атмосфера	atmosfera argonu	среда от аргон, аргонова среда
A 415	шов, полученный при сварке в среде аргона	spoina wykonana w osłonie argonu	шев, получен при заваряване в защитна среда от аргон
A 416	смесь аргона с углекислым газом, Ar-CO ₂ -смесь	mieszanka argonu z dwutlenkiem węgla, mieszanka argon-CO ₂	смес от Ar-CO ₂ (аргон и въглеродендиоксид)
A 417	несущий газ аргон	argon roboczy, argon nośny	транспортиращ аргон
A 418	камера для сварки в среде аргона	zbiornik argonu, pojemnik na argon	аргонова камера, камера с аргон
A 419 A 420	загрязнение аргона смесь из аргона, углекислого газа и кислорода, смесь CO ₂ -Ar-O ₂	zanieczyszczenie argonu mieszanka argonu z dwutlenkiem węgla i tlenem, mieszanka argon-CO ₂ -O ₂	замърсяване на аргона смес от Ar-CO ₂ -O ₂ (аргон, въглероден диоксид и кислород)
A 421	баллон для [сварочного] аргона	butla do argonu	аргонова бутилка, бутилка за аргон
A 422	ротаметр (расходомер) для аргона	przepływomierz argonu, rotametr do argonu	ротаметър (разходомер) за аргон
A 423	расход аргона	przepływ argonu	разход (дебит) на аргона
A 424	омывание корня шва аргоном	chronienie (osłanianie) grani argonem	аргонова защита на обратната страна на шева, аргонова възглавница

A 425	argon gas consumption	Argonverbrauch <i>m</i>	consommation <i>f</i> d'argon
A 426	argon gas flow, argon flow (stream), stream (flow) of argon	Argonstrom <i>m</i> , Argondurchsatz <i>m</i>	débit <i>m</i> d'argon
A 427	argon gas shield, shield of argon gas	Argongasschutz <i>m</i>	gaz <i>m</i> protecteur argon, projection <i>f</i> gazeuse par argon
A 428	argon gas stream	Argongasstrom <i>m</i>	filet (courant) <i>m</i> gazeux d'argon
A 429	argon-hydrogen [gas] mixture, hydrogen-argon mixture, mixture of argon and hydrogen	Argon-Wasserstoff-Gemisch <i>n</i>	mélange <i>m</i> d'argon et d'hydrogène
A 430	argon inert gas argon metal arc process	s. argon shielding gas Argomat-Verfahren <i>n</i> , MIG-Verfahren <i>n</i> unter Argon	procédé <i>m</i> Argomat
	argon metal arc weld, MIG weld, [inert]-gas metal-arc weld, argon tungsten arc weld	MIG-Naht <i>f</i> , MIG-Schweißnaht <i>f</i> , MIG-geschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> MIG, ligne <i>f</i> de soudure MIG, cordon <i>m</i> MIG
A 431	argon metal-arc welding, argon-shielded metal-arc welding, inert-gas metal-arc welding in argon atmosphere, consumable-electrode argon-shielded welding	Argon-MIG-Schweißen <i>n</i> , MIG-Schweißen <i>n</i> unter Argon	soudage <i>m</i> MIG sous argon, soudage à l'arc en atmosphère inerte (neutre) d'argon
A 432	argon mixture	Argongasgemisch <i>n</i>	mélange <i>m</i> d'argon
A 433	argon nozzle	Argondüse <i>f</i>	buse <i>f</i> à l'argon
A 434	argon-oxygen mixture, oxygen-argon mixture	Argon-Sauerstoff-Gemisch <i>n</i>	mélange <i>m</i> argon-oxygène
A 435	argon plasma	Argonplasma <i>n</i>	plasma <i>m</i> d'argon
A 436	argon requirements	Argonbedarf <i>m</i>	besoins <i>mpl</i> d'argon
A 437	argon root gas	Argon-Wurzelschutzgas <i>n</i>	argon <i>m</i> comme gaz protecteur de la racine
A 438	argon shield argon-shielded arc, argon arc	s. argon shroud Argon[licht]bogen <i>m</i> , argon-geschützter Lichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> électrique protégé d'argon
A 439	argon-shielded arc cutting	WIG-Schneiden <i>n</i> , Argonarc-Schneiden <i>n</i> , Plasmaschneiden <i>n</i>	découpage <i>m</i> TIG, découpage argonarc (à l'arc électrique) sous gaz argon, découpage par fusion au jet de plasma
A 440	argon-shielded arc cutting process	Argon-Lichtbogen-Schneidverfahren <i>n</i> , Argonarc-Schneidverfahren <i>n</i> , Plasmaschneiden <i>n</i> , WIG-Schneiden <i>n</i>	découpage <i>m</i> à l'arc électrique à l'argon, procédé <i>m</i> de découpage à l'argonarc, découpage à l'argonarc, découpage par fusion au jet de plasma, découpage à l'arc en atmosphère inerte avec électrode de tungstène
A 441	argon-shielded arc welding, argon-shielded welding	Argonschutzgasschweißen <i>n</i> , Schutzgasschweißen <i>n</i> mit Argon, Schweißen <i>n</i> unter Argon[schutzgas]	soudage <i>m</i> à gaz de protection argon, soudage sous l'argon
A 442	argon-shielded dip-transfer welding	Kurzlichtbogenschweißen <i>n</i> unter Argon	soudage <i>m</i> à l'arc court sous argon
A 443	argon-shielded fine-wire [welding] process argon-shielded metal-arc welding argon-shielded TIG welding argon-shielded tungsten-arc process	Dünndrahtschweißen <i>n</i> mit Argon als Schutzgas, Dünndrahtschweißverfahren <i>n</i> unter Argon s. argon metal-arc welding s. argon-shielded tungsten-arc welding s. argon tungsten-arc process	soudage <i>m</i> à fil mince en atmosphère protectrice d'argon, soudage au fil mince sous argon
A 444/5	argon-shielded tungsten-arc welding, argon-shielded TIG welding, argon tungsten arc welding argon-shielded tungsten-arc welding process argon-shielded welding argon-shielding gas, argon inert gas, inert argon gas	Argon-WIG-Schweißen <i>n</i> , WIG-Schweißen <i>n</i> unter Argon, WIG-Schweißen mit Argon als Schutzgas, TIG-Schweißen <i>n</i> s. argon tungsten-arc process s. argon-shielded arc welding Argonschutzgas <i>n</i>	soudage <i>m</i> TIG sous atmosphère d'argon, soudage TIG avec argon comme gaz protecteur, soudage TIG
A 446	argon shroud, argon cover (shield)	Argon[schutz]hülle <i>f</i> , Argon-schleier <i>m</i> , Argonschutz[gas]-mantel <i>m</i>	gaz <i>m</i> protecteur argon, gaz inerte argon
A 447	argon stream	s. argon gas flow	enveloppe <i>f</i> (atmosphère <i>f</i> gazeuse) protectrice d'argon
A 448	argon supply argon tank argon tungsten-arc electrode holder, [gas] tungsten-arc welding torch, TIG welding torch, tungsten inert-gas arc welding torch, inert-gas-shielded non-consumable electrode welding torch, inert-gas-shielded tungsten-arc torch, gas tungsten-arc electrode holder	Argonversorgung <i>f</i> s. argon cylinder WIG-Schweißbrenner	alimentation <i>f</i> en argon chalumeau <i>m</i> soudeur TIG

A 425 A 426	расход (потребление) аргона струя (поток) аргона	zużycie argonu strumień argonu	разход (потребление) на аргон струя (поток) от аргон, аргонова струя, аргонов поток
A 427	газовая защита аргоном	ochrona argonowa, ochrona gazowa w postaci argonu	защитна среда от аргон
A 428 A 429	струя аргона аргоно-водородная смесь	strumień argonu mieszanka argonowo-wodorowa, mieszanka argon-wodór	струя от аргон, аргонова струя аргоноводородна смес, смес от аргон и водород
A 430	способ сварки плавящимся электродом в среде аргона	proces spawania metodą MIG, proces spawania topiącą się elektrodą w osłonie argonu	заваряване по метода «аргонат», на- чин на электродъгово заваряване с топящ се электрод в защитна среда от аргон, МИГ-заваряване
	шов, сваренный дуговой сваркой плавящимся электродом в среде инертного газа	spoina wykonana metodą MIG	шев, получен при МИГ-заваряване
A 431	способ сварки плавящимся электродом [в защитной] среде аргона	spawanie metodą MIG, spawanie topiącą się elektrodą w osłonie argonu	электродъгово заваряване с топящ се электрод в защитна среда от аргон, МИГ-заваряване в среда от аргон
A 432 A 433 A 434	смесь аргона (с другими газами) сопло подачи аргона смесь аргона с кислородом	mieszanka argonowa dysza argonowa (do argonu) mieszanka argonowo-tlenowa, mieszanka argon-tlen	аргонова смес аргонова дюза аргонокислородна смес, смес от аргон и кислород
A 435 A 436 A 437	плазменная струя в аргоне потребность в аргоне защита корня шва аргоном	plazma argonowa (argonu) zużycie argonu argon ochronny przetopu (warstwy graniowej)	аргонова плазма потребност от аргон защита на корена на шва с аргон
A 438	дуга, горящая в среде аргона, дуга, защищенная аргоном	łuk chroniony argonem, łuk w osło- nie argonu	[электрическа] дъга, горяща в за- щитна среда от аргон, [электри- ческа] дъга, защитена от аргон
A 439	резка вольфрамовым электродом в среде инертного газа, аргоно- дуговая резка, резка плазмой дуги	cięcie łukiem plazmowym, cięcie metodą TIG łukiem zwężonym	ВИГ-рязане в среда от аргон, аргонодъгово рязане, электродъ- гово рязане с вольфрамов электрод в защитна среда от аргон
A 440	способ аргоно-дуговой резки, резка дуговой плазмой	proces cięcia łukiem plazmowym, proces cięcia metoda TIG łukiem zwężonym	начин на ВИГ-рязане, в защитна среда от аргон, начин на аргонодъгово рязане
A 441	аргоно-дуговая сварка, сварка в защитной среде аргона	spawanie w atmosferze [ochronnej] argonu	аргонодъгово заваряване, елек- тродъгово заваряване в защитна среда от аргон
A 442	сварка, [ультра]короткой дугой в [защитной] среде аргона, газо- электрическая сварка [ультра-] короткой дугой	spawanie łukiem krótkim w osłonie argonu	заваряване с къса дъга в защитна среда от аргон
A 443	сварка тонкой проволокой [в за- щитной] среде аргона	spawanie cienkim drutem w osłonie argonu	электродъгово заваряване с тънък тел в защитна среда от аргон
A 444/5	дуговая сварка вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде аргона (инертного газа)	spawanie metodą TIG, spawanie elektrodą wolframową w osłonie argonu	ВИГ-заваряване в защитна среда от аргон, электродъгово заваряване с вольфрамов нетопящ се электрод в защитна среда от аргон
A 446	защитный газ аргон	argon ochronny	защитна среда от аргон
A 447	защитная оболочка аргона	osłona argonowa, osłona z argonu	защитна обвивка от аргон
A 448	обеспечение (снабжение) аргоном	zasilanie argonem	снабдяване с аргон
	горелка для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	uchwyt (palnik) do spawania [metodą] TIG, uchwyt (palnik) TIG	горелка за ВИГ-заваряване

	argon tungsten-arc equipment, gas tungsten-arc equipment (apparatus, unit, equipment), TIG apparatus (equipment, unit, welding unit), gas tungsten-arc welding equipment (set-up)	WIG-Gerät <i>n</i> , WIG-Schweiß-einrichtung <i>f</i> , Argonarc-Schweißeinrichtung <i>f</i> , Wolfram-Inertgas-Gerät <i>n</i> , Wolfram-Inertgas-Schweißgerät <i>n</i> , Schweißgerät <i>n</i> für das Wolfram-Inertgas-Schweißen, Schutzgasschweißgerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> de soudage TIG
A 449	argon tungsten-arc process, argon-shielded tungsten-arc [welding] process argon tungsten-arc weld, gas tungsten-arc weld, inert-gas tungsten-arc weld, TIG weld, tungsten inert-gas weld, tungsten-arc [argon-shielded] weld, inert-gas-shielded tungsten-arc weld, gas tungsten-arc fusion weld, argonarc weld argon tungsten-arc weld argon tungsten-arc welding	WIG-Verfahren <i>n</i> unter Argon	procédé <i>m</i> TIG sous argon
A 450	arm armature reaction welding generator	WIG-Schweißnaht <i>f</i> , WIG-Naht <i>f</i> , WIG-geschweißte Naht <i>f</i> <i>s. a.</i> argon metal arc weld <i>s.</i> argon-shielded tungsten-arc welding <i>s.</i> welder arm Schweißgenerator <i>m</i> (Schweißmaschine <i>f</i>) mit Ankerrückwirkung	soudure <i>f</i> faite l'arc de tungstène en atmosphère inerte, soudure faite en atmosphère d'argon génératrice <i>f</i> de soudage à réaction d'induit
	arm spacing, vertical arm spacing, horn (throat, platen) spacing	Abstand <i>m</i> zwischen den Armen, Armabstand <i>m</i> , Armdurchlaß <i>m</i>	distance <i>f</i> entre les bras
A 451	arrangement of passes, arrangement of weld runs	Anordnung <i>f</i> der Lagen, Lagenanordnung <i>f</i>	arrangement <i>m</i> des passes de soudure
A 452	arrangement of projections	Anordnung <i>f</i> der Buckel, Buckelanordnung <i>f</i>	groupement <i>m</i> des bossages
A 453	arrangement of the electrodes	Anordnung <i>f</i> der Elektroden, Elektrodenanordnung <i>f</i>	arrangement <i>m</i> des électrodes
A 454	arrangement of weld runs artificially aged alloy	<i>s.</i> arrangement of passes künstlich gealterte Legierung <i>f</i>	alliage <i>m</i> vieilli artificiellement
A 455	artificial resin adhesive	Kunsthartzkleber <i>m</i>	adhésif <i>m</i> synthétique
	artist-welder, welding sculptor, sculptor-welder art of arc welding art of autogenous welding	Schweißplastiker <i>m</i> <i>s.</i> arc welding technique Autogenschweißtechnik <i>f</i> , Gasschweißtechnik <i>f</i>	sculpteur <i>m</i> soudeur, soudeur <i>m</i> sculpteur technique <i>f</i> de soudage autogène
A 456	art of cutting, technology (technique) of cutting, cutting technique	Schneidtechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> de coupage
A 457	art of electric arc welding art of lasers, laser technology (technique, art)	<i>s.</i> arc welding technique Laser-Technik <i>f</i> , Laser-Technologie <i>f</i>	technique <i>f</i> du laser
A 458	asbestos apron	Asbestschürze <i>f</i>	tablier <i>m</i> d'amiante
A 459	asbestos blanket, asbestos covering	Asbestschutzhäube <i>f</i>	capuchon <i>m</i> protecteur d'amiante
A 460	asbestos clothing	Asbestkleidung <i>f</i>	vêtement <i>m</i> d'amiante
A 461	asbestos covering asbestos gloves (mittens)	<i>s.</i> asbestos blanket Arbeitsschutzhandschuhe <i>mpl</i> aus Asbestgewebe, Asbesthandschuhe <i>mpl</i>	gants <i>mpl</i> [de soudeur] de tissu d'asbeste
A 462	asbestos paper	Asbestpapier <i>n</i>	papier <i>m</i> d'amiante
A 463	asbestos suit	Asbestanzug <i>m</i> , Schutzanzug <i>m</i> aus Asbestgewebe	vêtement <i>m</i> [de protection fabriqué de tissu] d'asbeste, vêtement d'amiante
A 464	as-deposited condition as-deposited hardness	<i>s.</i> as-welded condition Härte <i>f</i> des Schweißgutes im Schweißzustand	dureté <i>f</i> du métal déposé en état fondu
A 465	as-deposited weld metal as-deposited weld metal strength properties	<i>s.</i> as-welded weld metal Festigkeitseigenschaften <i>fpl</i> des Schweißgutes im Schweißzustand	propriétés <i>fpl</i> de résistance du métal déposé à l'état soudé (de soudage)
A 466	as-received condition, as-supplied condition	Anlieferungszustand <i>m</i> , Lieferzustand <i>m</i>	condition <i>f</i> de livraison
A 467	assembly bracket, U (U-shaped) aligner, U-shaped bracket, securing (fit-up) bracket assembly fixture (jig)	Montagebügel <i>m</i>	étrier <i>m</i> de montage
A 468	assembly weld	Zusammenbauvorrichtung <i>f</i> , Montagevorrichtung <i>f</i> Montage[schweiß]naht <i>f</i>	dispositif <i>m</i> d'assemblage
A 469	assembly welding, erection welding	Montageschweißen <i>n</i>	soudure <i>f</i> d'assemblage (de montage)
A 470	as-supplied condition as welded	<i>s.</i> as-received condition ohne Nacharbeit geschweißt	soudage <i>m</i> d'assemblage (de montage)
A 471	as-welded brittleness	Sprödigkeit <i>f</i> im Schweißzustand	soudé sans retouche, brut de soudage
A 472	as-welded condition, as-welded state, as-deposited condition	Schweißzustand <i>m</i>	fragilité <i>f</i> à l'état de soudure état <i>m</i> de soudure, condition <i>f</i> du dépôt appliqué

	оборудование (аппарат) для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawarka TIG, urządzenie do spawania metodą TIG	съоръжение (апарат) за ВИГ-заваряване
A 449	способ аргоно-дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом шов, полученный при дуговой сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	proces spawania [metodą] TIG w osłonie argonu spoina wykonana metodą TIG	начин на ВИГ-заваряване шев, получен при ВИГ-заваряване
A 450	генератор поперечного поля раствор консолей, расстояние между хоботами	prądnicza spawalnicza ze wzmożoną reakcją twornika, prądnicza spawalnicza ze wzmożonym oddziaływaniem twornika odstęp pomiędzy ramionami, rozstaw ramion	заваръчен генератор с напречно поле разстояние между рамената (хоботите)
A 451	расположение слоев	przygotowanie pozycji [do spawania]	разположение на слоевете [в заваръчния шев]
A 452	расположение рельефов (выступов)	formowanie (przygotowanie) garbu	разположение на релефите
A 453	расположение электродов	formowanie (przygotowanie) elektrod	разположение на электродите
A 454	сплав, подвергшийся искусственному старению	stop sztucznie starzony	сплав, подложена на изкуствено стареене, изкуствено старееща сплав
A 455	клей из синтетических смол скульптор-сварщик, сварщик-скульптор	klej z żywicy syntetycznej (sztucznej) plastyk-spawalnik	лепило от синтетични смоли, синтетично лепило заварчик на скульптури
A 456	газосварочная (автогенная) техника	technika spawania acetylenowo-tlenowego	техника на газопламенното заваряване
A 457	техника резки	technika cięcia	техника на рязането
A 458	лазерная техника, технология работы лазером фартук из асбестовой ткани	technika laserowa, technologia przy zastosowaniu lasera fartuch azbestowy	лазерна техника, технология на работата с лазер азбестова престилка
A 459	асбестовый защитный шлем, защитный шлем из асбеста	koc azbestowy, przykrycie azbestowe	азбестов шлем
A 460	одежда из асбестовой ткани	odzież azbestowa	азбестови дрехи, дрехи от азбестова тъкан
A 461	защитные рукавицы из асбестовой ткани	azbestowe rękawice ochronne	азбестови ръкавици
A 462	асбестовая бумага	papier azbestowy	азбестова хартия
A 463	[защитный] костюм из асбестовой ткани	ubranie azbestowe	азбестов костюм, костюм от азбестова тъкан
A 464	твердость наплавленного металла в состоянии после сварки	twardość stopiwa po spawaniu [w stanie surowym]	твърдост на метала на шева в състояние след заваряване
A 465	прочностные свойства наплавленного металла в состоянии после сварки	własności wytrzymałościowe stopiwa po spawaniu [w stanie nie obróbnym]	якостни свойства на метала на шева в състояние след заваряване
A 466	состояние поставки	stan dostawy	състояние на получаване (доставяне)
A 467	монтажная скоба, скоба для сборки стыка в монтажных условиях	uchwyt (zacisk) montażowy	монтажна скоба
A 468	сборочное приспособление	urządzenie mocujące do składania	монтажно приспособление
A 469	монтажный сварной шов	spoina montażowa	монтажен заваръчен шев
A 470	сварка в монтажных условиях	spawanie montażowe	монтажно заваряване, заваряване в монтажни условия
A 471	сваренный без последующей обработки	spawane bez dalszej obróbki	в състояние след заваряване [без прилагане на последваща обработка]
A 472	хрупкость в состоянии после сварки	kruchość w stanie surowym po spawaniu	крежкост в състояние след заваряване
A 473	состояние после сварки	stan surowy po spawaniu	състояние след заваряване

A 474	as-welded notch toughness	Kerb[schlag]zähigkeit <i>f</i> im Schweißzustand	dureté <i>f</i> à l'entaille du métal fondu
A 475	as-welded state	s. as-welded condition	
A 475	as-welded strength	Festigkeit <i>f</i> im Schweißzustand	résistance <i>f</i> « brut de soudage »
A 476	as-welded structure	Gefüge <i>n</i> im Schweißzustand	structure <i>f</i> du bain de soudage
A 477	as-welded weld metal, as-deposited weld metal	Schweißgut <i>n</i> im [unbehandelten] Schweißzustand	métal <i>m</i> d'apport à l'état non traité
A 478	asymmetric groove weld	ungleichseitige (asymmetrische) Fuge <i>f</i>	rainure <i>f</i> asymétrique
	athyweld	s. atomic welding	
	atmosphere of argon	s. argon atmosphere	
	atmosphere of [gaseous] helium, helium atmosphere	Heliumatmosphäre <i>f</i>	atmosphère <i>f</i> d'hélium
	atmosphere of hydrogen, hydrogen atmosphere	Wasserstoffatmosphäre <i>f</i>	atmosphère <i>f</i> d'hydrogène
A 479	atmosphere of inert-gas atmospheric influence, air influence	s. inert-gas atmosphere Lufteinfluß <i>m</i>	influence <i>f</i> atmosphérique
	atmospheric nitrogen, nitrogen of the air	Luftstickstoff <i>m</i>	azote <i>m</i> atmosphérique (de l'air)
	atmospheric oxygen	s. oxygen in the air	
	atomic [-hydrogen] arc welding	s. atomic welding	
A 480	atomic-hydrogen arc-welding torch	Arcatom-Brenner <i>m</i> , Arcatom-Schweißbrenner <i>m</i>	torche <i>f</i> Arcatom (pour soudage à l'hydrogène atomique)
A 481	atomic-hydrogen equipment, atomic-hydrogen welding apparatus	Arcatom-Gerät <i>n</i> , Arcatom-Schweißgerät <i>n</i>	équipement (groupe) <i>m</i> de soudage Arcatom, équipement à l'hydrogène atomique
A 482	atomic-hydrogen method, atomic-hydrogen welding method	Arcatom-Schweißmethode <i>f</i>	méthode <i>f</i> à souder Arcatom (à l'hydrogène atomique)
A 483	atomic-hydrogen weld	arcatomschweißen	souder à Arcatom (à l'hydrogène atomique)
A 484	atomic-hydrogen weld	Arcatom-Naht <i>f</i> , Arcatom-Schweißnaht <i>f</i>	joint <i>m</i> (soudure <i>f</i>) Arcatom, soudure à l'hydrogène atomique
A 485	atomic-hydrogen welded	arcatomgeschweißt	soudé par le procédé Arcatom, soudé à l'hydrogène atomique
A 486	atomic-hydrogen welder	Arcatom-Schweißgerät <i>n</i> , Arcatom-Schweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder Arcatom (à l'hydrogène atomique)
	atomic-hydrogen welding	s. atomic welding	
	atomic-hydrogen welding apparatus	s. 1. atomic-hydrogen equipment 2. atomic-hydrogen welder	
A 487	atomic-hydrogen welding head	Arcatom-Schweißkopf <i>m</i>	tête <i>f</i> soudeuse Arcatom (à l'hydrogène atomique)
	atomic-hydrogen welding method	s. atomic-hydrogen method	
A 488	atomic-hydrogen welding process	Arcatom-Schweißverfahren <i>n</i> , Wechselstrom-Lichtbogen-Schutzgas-Schweißverfahren <i>n</i> nach Langmuir, Langmuir-Schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> à souder Arcatom (à l'hydrogène atomique), procédé de Langmuir (soudage à courant alternatif à l'arc protégé)
A 489	atomic-hydrogen welding unit	Arcatom-Schweißanlage <i>f</i>	groupe <i>m</i> de soudage Arcatom (à l'hydrogène atomique)
A 490	atomic-hydrogen weld metal	Arcatom-Schweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> déposé Arcatom (à l'hydrogène atomique)
A 491	atomic-hydrogen weldor	Arcatom-Schweißer <i>m</i>	soudeur <i>m</i> à Arcatom (l'hydrogène atomique)
A 492	atomic welding, atomic-hydrogen [arc] welding, athyweld, atomic arc welding	Arcatom-Schweißen <i>n</i> , atomares Schutzgas-Lichtbogenschiessen <i>n</i> , Schutzgas-Lichtbogenschiessen <i>n</i> mit H ₂	soudage <i>m</i> Arcatom (à l'arc protégé, à l'hydrogène atomique)
A 493	atomization plant	Verdüngungsanlage <i>f</i>	installation <i>f</i> d'atomisation
	attached insert, projected insert	angearbeiteter Einsatz <i>m</i>	lance <i>f</i> rapportée
A 494	austenitic deposit, austenitic weld metal	Austenitschweißgut <i>n</i> , austenitisches Schweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> d'apport austénitique
A 495	austenitic electrode	austenitische Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> austénitique
A 496	austenitic-ferritic weld	austenitisch-ferritische Schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> austénitique-ferritique
A 497	austenitic-ferritic weld metal	austenitisch-ferritisches Schweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> d'apport austénitique-ferritique
A 498	austenitic filler metal	austenitischer Zusatzwerkstoff <i>m</i>	métal (matériau) <i>m</i> d'apport austénitique
	austenitic manganese steel, high manganese steel, straight manganese steel	Manganhartstahl <i>m</i>	acier <i>m</i> dur au manganèse
A 499	austenitic steel	austenitischer Stahl <i>m</i>	acier <i>m</i> austénitique
A 500	austenitic weld	Austenitschweißnaht <i>f</i> , austenitische Naht (Schweißnaht) <i>f</i>	soudure <i>f</i> austénitique
A 501	austenitic welding	austenitisches Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> austénitique

A 474	ударная вязкость в состоянии после сварки	udarność po spawaniu, udarność w stanie surowym	якост на удар в състояние след заваряване
A 475	прочность в состоянии после сварки	wytrzymałość po spawaniu w stanie nie obrobionym	якост в състояние след заваряване
A 476	структура в состоянии после сварки	struktura bezpośrednio po spawaniu [w stanie surowym]	структура в състояние след заваряване
A 477	наплавленный металл в состоянии после сварки	stopiwo w stanie surowym [nieobrobionym]	метал на шева в състояние след заваряване
A 478	несимметричная подготовка (разделка) кромок	asymetryczny rowek spawalniczy	несимметрично скосяване на краищата, несиметрична заваръчна междина
	гелиевая атмосфера	atmosfera helu	хелиева защитна среда, хелиева атмосфера
	среда водорода	atmosfera wodoru	водородна среда (атмосфера), среда (атмосфера) от водород
A 479	атмосферное воздействие	wpływ atmosfery (powietrza)	атмосферно влияние
	азот воздуха	azot w powietrzu (atmosferze), azot z powietrza (atmosfery)	атмосферен азот
A 480	горелка для атомноводородной сварки	uchwyt do spawania łukowo-wodorowego	горелка за атомноводородно заваряване
A 481	аппарат для атомноводородной сварки	urządzenie do spawania łukowo-wodorowego	съоръжение за атомноводородно заваряване
A 482	метод атомноводородной сварки	metoda spawania łukowo-wodorowego, metoda arcatom	метод на атомноводородно заваряване
A 483	сваривать атомноводородной сваркой	spawać łukowo-wodorowo (arcatomowo)	извършвам (изпълнявам) атомноводородно заваряване
A 484	шов (сварной шов), выполненный атомноводородной сваркой	spoina wykonana metodą spawania łukowo-wodorowego	шев, получен при атомноводородно заваряване
A 485	сваренный атомноводородной сваркой	spawane łukowo-wodorowo	атомноводородно заварен
A 486	сварочный аппарат для атомноводородной сварки, сварочная машина для атомноводородной сварки	spawarka łukowo-wodorowa	машина (апарат) за атомноводородно заваряване
A 487	головка для атомноводородной сварки	głowica spawalnicza do spawania łukowo-wodorowego	глава за атомноводородно заваряване
A 488	способ атомноводородной сварки	proces spawania łukowo-wodorowego, proces spawania łukiem elektrycznym w atmosferze wodoru, proces spawania arcatomowego	начин на атомноводородно заваряване
A 489	установка для атомноводородной сварки	urządzenie do spawania łukowo-wodorowego	уредба за атомноводородно заваряване
A 490	металл, наплавленный атомноводородной сваркой	stopiwo otrzymane metodą łukowo-wodorową, metal spoiny wykonanej metodą łukowo-wodorową	метал на шева, получен при атомноводородно заваряване
A 491	сварщик, выполняющий атомноводородную сварку	spawacz uprawniony do spawania łukowo-wodorowego	заварчик, изпълняващ атомноводородно заваряване
A 492	атомноводородная сварка	spawanie łukowo-wodorowe, spawanie łukowe w atmosferze wodoru	атомноводородно заваряване
A 493	распылительная установка	urządzenie rozpylające (pulweryzacyjne)	уредба за пулверизиране (разпращаване)
	закрепленная вставка	zabudowania wkładka	закрепена вложка
A 494	аустенитный наплавленный металл	stopiwo austenityczne	аустенитен метал на шева
A 495	аустенитный электрод, электрод со стержнем из аустенитной стали	elektroda austenityczna	аустенитен электрод
A 496	аустенитно-ферритный сварной шов	spoina austenityczno-ferrytyczna	аустенитоферитен [заваръчен] шев
A 497	аустенитно-ферритный наплавленный металл	stopiwo austenityczno-ferrytyczne	аустенитоферитен метал на шева
A 498	аустенитный присадочный материал	spoiwo austenityczne	аустенитоферитен допълнителен метал
	аустенитная высокомарганцовистая сталь	stal wysokomanganowa	аустенитна [високо]манганова стомана
A 499	аустенитная сталь	stal austeniczna	аустенитна стомана
A 500	аустенитный сварной шов	spoina austenityczna	аустенитен [заваръчен] шев
A 501	аустенитная сварка	układanie spoin austenitycznych	заваряване на аустенитни стомани

A 502	austenitic welding electrode	austenitische Schweißelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> austénitique à souder
A 503	austenitic weld joint	austenitische Schweißverbindung <i>f</i>	jonction <i>f</i> soudée austénitique
	austenitic weld metal	s. austenitic deposit	
	autogenous cutting	s. flame cutting	
	autogenous cutting torch, gas cutting torch	Autogenschneidbrenner <i>m</i>	chalumeau-coupeur <i>m</i> autogène, [dé]coupeur <i>m</i> autogène, chalumeau <i>m</i> oxycoupeur
	autogenous gas cutting, oxyacetylene [flame] cutting, cutting with oxygen and acetylene	Autogenbrennschneiden <i>n</i> , Azetylen-Sauerstoff-Brennschneiden <i>n</i> , Brennschneiden <i>n</i> mit Azetylen-Sauerstoff	découpage <i>m</i> autogène (oxyacétylénique)
	autogenous pressure welding, gas (oxyacetylene) pressure welding, pressure gas welding	Autogenpreßschweißen <i>n</i> , Gaspreßschweißen <i>n</i> , Gaswulstschweißen <i>n</i> , Azetylen-Sauerstoff-Preßschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> autogène (oxyacétylénique) par pression
A 504	autogenous TIG process, TIG autogenous process	WIG-Verfahren <i>n</i> ohne Zusatzwerkstoff	procédé <i>m</i> de soudage TIG sans métal d'apport, procédé de soudage TIG à l'autogène
A 505	autogenous TIG welding	WIG-Schweißen <i>n</i> ohne Zusatzwerkstoff	soudage <i>m</i> [à l'autogène] TIG sans métal d'apport
	autogenous weld, oxyacetylene weld	Autogen[schweiß]naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> oxyacétylénique (autogène)
A 506	autogenous welding, gas (oxyacetylene, torch, flame) welding, torchwelding, welding with the oxyacetylene torch	Autogenschweißen <i>n</i> , Gasschweißen <i>n</i> , Azetylen-Sauerstoff-Schweißen <i>n</i> , Gasschmelzschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> autogène (oxyacétylénique)
A 507	autogenous welding torch, gas welding torch (blowpipe)	Autogenschweißbrenner <i>m</i> , Gas-schweißbrenner <i>m</i>	brûleur <i>m</i> à souder à gaz
	automanual gas-shielded arc welding, semiautomatic gas-shielded arc welding	halbautomatisches (halbmaschinelles) Schutzgas-schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> semi-automatique à l'arc sous protection gazeuse
A 508	automated projection welder	s. automatic projection welder	
A 509	automated welding	automatisiertes Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> automatisé
	automated welding process	automatisiertes Schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage automatisé
A 510	automatic arc welding, open-arc automatic welding	Lichtbogenautomatenschweißen <i>n</i> , automatisches Lichtbogenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> automatique à l'arc [électrique]
A 511	automatic arc welding equipment, automatic arc welding machine	automatische Lichtbogenschweißanlage <i>f</i> , Lichtbogenschweißautomat <i>m</i> , selbsttätige Lichtbogenschweißmaschine <i>f</i>	installation <i>f</i> (équipement <i>m</i>) de soudage automatique à l'arc
A 512	automatic arc welding machine	automatische Lichtbogenschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> de soudage à l'arc automatique, automate <i>m</i> de soudage à l'arc
	automatic arc welding machine	s. a. automatic arc welding equipment	
	automatic argonarc welding equipment	s. automatic gas tungsten-arc welding machine	
A 513	automatic atomic-hydrogen weld	automatisch geschweißte Arcatom-Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> Arcatom automatique
A 514	automatic atomic-hydrogen welder	Arcatom-Schweißautomat <i>m</i>	soudeuse <i>f</i> automatique Arcatom
A 515	automatic atomic-hydrogen welding	Arcatom-Automatenschweißen <i>n</i> , automatisches Arcatom-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> automatique Arcatom (à l'hydrogène atomique)
A 516	automatic bare-electrode (bare-wire) welding	automatisches Blankdrahtschweißen <i>n</i> , automatisches Schweißen <i>n</i> mit Blankdraht	soudage <i>m</i> automatique avec fil nu
A 517	automatic brazer (brazing machine)	Hartlötautomat <i>m</i>	machine <i>f</i> à braser durement automatique, automate <i>m</i> de brasage dur
A 518	automatic butt weld	automatisch geschweißte Stumpfnaht <i>f</i>	joint <i>m</i> en bout soudé automatiquement
A 519	automatic butt welder (welding machine)	automatische (selbsttätige) Stumpfschweißmaschine <i>f</i> , Stumpfschweißautomat <i>m</i>	soudeuse <i>f</i> automatique par rapprochement, machine <i>f</i> automatique à souder en bout, poste <i>m</i> soudeur bout à bout
A 520	automatic carbon-arc [electric] welder	Automat <i>m</i> für Kohleschweißung, Kohlelichtbogenautomat <i>m</i> , Kohleautomat <i>m</i>	automate <i>m</i> pour le soudage électrique à l'arc avec électrode de carbone
A 521	automatic carbon-arc welding	Kohleautomatenschweißen <i>n</i> , automatisches Kohlelichtbogenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> électrique à l'arc avec électrode de carbone automatique
A 522	automatic circumferential weld	automatisch geschweißte Rundnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> circonférentielle (ronde) automatique
	automatic CO ₂ arc spot welding unit	s. automatic CO ₂ spot welding machine	

A 502	аустенитный сварочный электрод	austenityczna elektroda spawalnicza	аустенитен заваръчен электрод
A 503	аустенитное сварное соединение	austenityczne złącze spawane	аустенитно заваръчно съединение
	резак для кислородной резки	palnik do cięcia gazowego	горелка за газоислородно рязане
	автогенная (кислородная, кислородно-ацетиленовая) резка	cięcie acetylenowo-tlenowe	ацетиленокислородно рязане
	газопрессовая сварка	zgrzewanie gazowe (acetylenowo-tlenowe)	газопресоно заваряване
A 504	способ дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа без присадочного материала	proces spawania [metodą] TIG bez materiału dodatkowego	начин на ВИГ-заваряване без допълнителен материал
A 505	дуговая сварка вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа без присадочного материала	spawanie [metodą] TIG bez materiału dodatkowego	ВИГ-заваряване без допълнителен материал
	шов, выполненный газовой (ацетилено-кислородной) сваркой	spoina wykonana gazowo (palnikiem acetylenowo-tlenowym)	шев, получен при ацетилено-кислородно заваряване
A 506	ацетилено-кислородная сварка, газовая сварка	spawanie gazowe, spawanie palnikiem acetylenowo-tlenowy	ацетиленокислородно заваряване, газоислородно заваряване, газопламъчно заваряване
A 507	горелка для ацетилено-кислородной сварки, газосварочная горелка	spawalniczy palnik gazowy	горелка за ацетиленокислородно заваряване
	полуавтоматическая дуговая сварка в среде защитного газа, полуавтоматическая газоэлектрическая сварка	półautomatyczne spawanie w atmosferze (osłonie) gazu	полуавтоматично заваряване в защитна газова среда
A 508	автоматизированная сварка	spawanie zautomatyzowane	автоматизирано заваряване
A 509	автоматизированный способ сварки	zautomatyzowany proces spawania	начин на автоматизирано заваряване
A 510	автоматическая дуговая сварка	automatyczne spawanie łukowe	електродъгово заваряване с автомат, автоматично електродъгово заваряване
A 511	установка для автоматической дуговой сварки, автоматическая установка для дуговой сварки	automat (automatyczne urządzenie) do spawania łukowego	автоматична уредба за електродъгово заваряване
A 512	машина для автоматической дуговой сварки, автомат для дуговой сварки	automatyczna maszyna do spawania łukowego	автомат за електродъгово заваряване
A 513	шов, выполненный автоматической атомноводородной сваркой	spoina wykonana metodą automatycznego spawania łukowo-wodorowego	шев, получен при автоматично атомноводородно заваряване
A 514	автомат для атомноводородной сварки	automat do spawania łukowo-wodorowego	автомат за атомноводородно заваряване
A 515	автоматическая атомноводородная сварка	automatyczne spawanie łukowo-wodorowe	автоматично атомноводородно заваряване
A 516	автоматическая сварка голым проволокой	spawanie automatyczne gołym drutem	автоматично заваряване с необмазан тел (електрод)
A 517	автомат для пайки твердым припоем	automat do lutowania twardego	автомат за спояване с твърд припой
A 518	стыковой шов, полученный автоматической сваркой	spoina czołowa wykonana automatycznie	челен шев, получен при автоматично заваряване
A 519	автомат для стыковой сварки, автомат для сварки в стык	automatyczna zgrzewarka doczołowa	автомат за заваряване на челни шевове
A 520	автомат для дуговой сварки угольным электродом	spawarka [samoczynna] do spawania elektrodą węglową	автомат за електродъгово заваряване с въгленов электрод
A 521	автоматическая дуговая сварка угольным электродом	spawanie automatyczne elektrodą węglową	автоматично електродъгово заваряване с въгленов электрод
A 522	круговой (кольцевой) шов, полученный при автоматической сварке	obwodowa spoina pachwinowa wykonana automatycznie	кръгов шев, получен при автоматично заваряване

A 523	automatic CO₂ pipe welder, CO ₂ automatic pipe welder	CO ₂ -Rohrschweißautomat <i>m</i>	machine <i>f</i> de soudage automatique des tubes à l'arc sous CO ₂ , automate <i>m</i> de soudage des tubes à l'arc sous CO ₂
	automatic CO₂-shielded consumable-electrode welding machine, automatic CO₂-shielded welding equipment	<i>s.</i> automatic CO ₂ welding machine	
A 524	automatic CO₂ spot welding machine, automatic CO₂ arc spot welding unit	CO ₂ -Punktschweißautomat <i>m</i>	machine <i>f</i> de soudage automatique par points à l'arc sous CO ₂
A 525	automatic CO₂ welding machine, automatic CO₂-shielded consumable-electrode welding machine, automatic CO₂-shielded welding equipment, CO₂ automatic welding machine (unit)	CO ₂ -Schweißautomat <i>m</i> , CO ₂ -Automat <i>m</i> , CO ₂ -[SG]-Schweißautomat <i>m</i> , SG-Schweißautomat <i>m</i> , automatisches CO ₂ -Schweißgerät <i>n</i>	machine <i>f</i> de soudage automatique à l'arc sous CO ₂ , automate <i>m</i> de soudage à l'arc sous CO ₂
A 526	automatic CO₂ welding machine for circumferential seams	CO ₂ -Rundnahtschweißautomat <i>m</i>	automate <i>m</i> à souder les joints circulaires à l'arc sous CO ₂
A 527	automatic d. c. submerged-arc welding machine	UP-Gleichstromschweißautomat <i>m</i>	automate <i>m</i> de soudage à l'arc submergé à courant continu
	automatic dual-head welder, twin head automatic, two-headed automatic unit	Doppelkopf[schweiß]automat <i>m</i>	soudeur <i>m</i> automatique à deux têtes
A 528	automatic electroslag welder, automatic electroslag welding machine	Unterschlackeschweißautomat <i>m</i> , Automat <i>m</i> für das Elektro-Schlacke-Schweißen, ES-Schweißautomat <i>m</i> , ES-Automat <i>m</i>	machine <i>f</i> à souder automatique sous laitier
A 529	automatic electroslag welding, electroslag automatic [vertical] welding	Elektro-Schlacke-Automaten-schweißen <i>n</i> , ES-Automaten-schweißen <i>n</i> , automatisches Elektro-Schlacke-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> électro-automatique (vertical automatique) sous laitier
	automatic electroslag welding machine	<i>s.</i> automatic electroslag welder	
A 530	automatic fillet submerged-arc welder	UP-Kehlnahtautomat <i>m</i>	soudeuse <i>f</i> automatique à l'arc submergé de soudures d'angle
A 531	automatic fine-wire welder	Dünndrahtschweißautomat <i>m</i>	soudeur <i>m</i> automatique à fil mince
A 532	automatic flame-cutting machine, automatic gas-cutting (oxygen-cutting) machine	Brennschneidautomat <i>m</i> , automatische Brennschneidmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> d'oxycoupage automatique
A 533	automatic flash butt welder	Abbrennstumpfschweißautomat <i>m</i> , automatische Abbrennstumpfschweißmaschine <i>f</i>	installation <i>f</i> automatique de soudure électrique par rapprochement
A 534	automatic flash welder (welding unit)	automatische Abbrennschweißanlage <i>f</i> , Abbrennschweißautomat <i>m</i>	automate <i>m</i> (installation <i>f</i> automatique) de soudage par étincelage
A 535	automatic fusion welding automatic gas-cutting machine	automatisches Schmelzschweißen <i>n</i> <i>s.</i> automatic flame-cutting machine	soudage <i>m</i> par fusion automatique
	automatic gas metal-arc welding	<i>s.</i> automatic MIG welding	
A 536	automatic gas metal-arc welding installation	automatisch arbeitende MIG-Schweißanlage <i>f</i> , MIG-Schweißautomat <i>m</i>	installation <i>f</i> de soudage automatique MIG
A 537	automatic gas-shielded arc welding	automatisches Schutzgasschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> automatique à l'arc en atmosphère inerte
A 538	automatic gas-shielded arc welding equipment, automatic gas-shielded welding unit, automatic inert-gas arc welder, automatic inert-gas welding unit	Schutzgasschweißautomat <i>m</i> , automatische Schutzgasschweißanlage <i>f</i>	automate <i>m</i> de soudage par points en atmosphère inerte
	automatic gas tungsten-arc equipment	<i>s.</i> automatic gas tungsten-arc welding machine	
A 539	automatic gas tungsten-arc fusion weld	automatisch geschweißte WIG-Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> faite automatiquement en procédé TIG
	automatic gas tungsten-arc welding	<i>s.</i> automatic tungsten-arc welding	

A 523	автомат для сварки труб в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	automat do spawania rur w [atmosferze] CO ₂ , automat do spawania rur w osłonie CO ₂	автомат за CO ₂ -заваряване на тръби
A 524	автомат для дуговой сварки точками в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	automat do spawania punktowego w [atmosferze] CO ₂ , automat do spawania punktowego w osłonie CO ₂	автомат за точково CO ₂ -заваряване
A 525	аппарат для [автоматической] сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	automat do spawania w [atmosferze] CO ₂ , automat (urządzenie automatyczne) do spawania w osłonie CO ₂	автомат за CO ₂ -заваряване
A 526	автомат для сварки кольцевых швов в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	automat do spawania obwodowego rur w [atmosferze] CO ₂ , automat do spawania obwodowego rur w osłonie CO ₂	автомат за CO ₂ -заваряване на кръгови шевове
A 527	автомат для [дуговой] сварки постоянным током под флюсом сварочный автомат с двумя головками	automat do spawania ŁK (łukiem krytym) prądem stałym automat dwugłowicowy	автомат за подфлюсово заваряване с постоянен ток заваръчен автомат с две глави
A 528	автомат для электрошлаковой сварки	automat do spawania elektro-żuźlowego (EZ), spawarka samoczynna EZ	автомат за электрошлаково заваряване
A 529	автоматическая электрошлаковая сварка	automatyczne spawanie [elektro-] żuźłowe	автоматично электрошлаково заваряване
A 530	автомат для [дуговой] сварки под флюсом угловых швов	automat do spawania pachwinowego ŁK (łukiem krytym), spawarka samoczynna do spawania pachwinowego ŁK (łukiem krytym)	автомат за подфлюсово заваряване на ъглови шевове
A 531	автомат для сварки тонкой проволокой	automat do spawania cienkim drutem	автомат за заваряване с тънък тел
A 532	автомат для кислородной резки, машина для автоматической кислородной резки	automat (maszyna) do cięcia tlenem, automat (maszyna) do cięcia gazowego, automat (maszyna) do cięcia tlenowego	автомат за газокислородно рязане
A 533	автомат для стыковой сварки оплавлением, машина для автоматической стыковой сварки оплавлением	automatyczna zgrzewarka doczołowo-iskrowa	автомат за челно электросъпротивително заваряване със затопляване
A 534	установка для автоматической сварки оплавлением, автомат для сварки оплавлением	automatyczne urządzenie do zgrzewania iskrowego	автомат за электросъпротивително заваряване със затопляване
A 535	автоматическая сварка плавлением	spawanie automatyczne	автоматично заваряване чрез стопяване
A 536	автомат (автоматическая установка) для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	automatyczne urządzenie do spawania metodą MIG	автомат за МИГ-заваряване
A 537	автоматическая дуговая сварка в среде защитного газа, автоматическая газоэлектрическая сварка	automatyczne spawanie w atmosferze (osłonie) gazu	автоматично электродъгово заваряване в защитна газова среда
A 538	автомат для дуговой сварки в среде защитного газа, автомат для газоэлектрической сварки	automat (urządzenie automatyczne) do spawania w atmosferze (osłonie) gazu ochronnego	автомат за электродъгово заваряване в защитна газова среда
A 539	шов, полученный автоматической дуговой сваркой вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spoina wykonana automatycznie [metodą] TIG	шев, получен при автоматично ВИГ-заваряване

A 540	automatic gas tungsten-arc welding machine (setup), automatic tungsten-arc unit, automatic TIG welder (welding machine), automatic gas tungsten-arc equipment, automatic argonarc welding equipment	WIG-Schweißautomat <i>m</i> , Argon-arc-Schweißautomat <i>m</i>	poste <i>m</i> soudeur automatique TIG (en atmosphère d'argon)
A 541	automatic gas tungsten-arc welding torch, automatic TIG welding torch	WIG-Automatenbrenner <i>m</i> , WIG-Automatenschweißbrenner <i>m</i> , automatischer WIG-Schweißbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> automatique [à souder en procédé] TIG
A 542	automatic gas welding machine	Gasschmelzschweißautomat <i>m</i>	soudeuse <i>f</i> automatique pour le soudage au gaz, automate <i>m</i> de soudage au gaz
A 543	automatic gas welding process	automatisches Gasschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage à l'autogène automatique
A 544	automatic girth welder (welding machine)	Rundnaht[schweiß]automat <i>m</i>	automate <i>m</i> pour le soudage de joints circulaires
A 545	automatic hot-gas welder	automatisches Heißgasschweißgerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> automatique de soudage aux gaz chauds, équipement <i>m</i> de soudage automatique aux gaz chauds
	automatic inert-gas arc welder	<i>s.</i> automatic gas-shielded arc welding equipment	
	automatic inert-gas tungsten-arc welding	<i>s.</i> automatic tungsten-arc welding	
	automatic inert-gas welding unit	<i>s.</i> automatic gas-shielded arc welding equipment	
A 546	automatic machine gas tungsten-arc welding, automatic TIG welding	maschinelles WIG-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> TIG à la machine
A 547	automatic machine welding, automatic welding	Automatenschweißen <i>n</i> , automatisches (selbstablaufendes) Schweißen <i>n</i> , Schweißen mit Schweißautomaten <i>m</i>	soudage <i>m</i> automatique
A 548	automatic metal-arc gas-shielded welding, automatic MIG welding, automatic gas metal-arc welding	MIG-Automatenschweißen <i>n</i> , automatisches MIG-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> automatique [à l'arc] MIG
A 549	automatic multiple-electrode machine	Mehrfachelektrodenautomat <i>m</i>	automate <i>m</i> à électrodes multiples, machine <i>f</i> automatique à électrodes multiples
A 550	automatic operation	Automatenbetrieb <i>m</i>	opération <i>f</i> automatique
A 551	automatic oxyacetylene hard-facing machine	Gasauftragschweißautomat <i>m</i>	machine <i>f</i> automatique pour le rechargement dur oxyacétylénique (à gaz)
A 552	automatic oxyacetylene welding	automatisches G-Schweißen <i>n</i> , automatisches Gasschmelzschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> oxyacétylénique (à l'autogène) automatique
	automatic oxygen-cutting machine	<i>s.</i> automatic flame-cutting machine	
A 553	automatic parallel submerged-arc welding machine	UP-Paralleldrahtautomat <i>m</i>	automate <i>m</i> de soudage en parallèle à l'arc submergé
A 554	automatic pipe welder (welding machine), automatic tube welder, automatic tube welding machine	Rohrschweißautomat <i>m</i>	automate <i>m</i> à souder des tuyaux, soudeuse <i>f</i> automatique des tuyaux (tubes)
A 555	automatic precision welding equipment	Präzisionsschweißautomat <i>m</i>	automate <i>m</i> du soudage de précision
A 556	automatic process wire automatic production welding	<i>s.</i> automatic welding wire produktionsmäßiges Automaten-schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> automatique à grand débit
A 557	automatic projection welder, automated projection welder	Buckelschweißautomat <i>m</i>	machine <i>f</i> à souder automatique pour la soudure par bossages
A 558	automatic resistance welder (welding machine)	automatische Widerstandsschweißanlage <i>f</i> , Widerstandsschweißautomat <i>m</i>	soudeuse <i>f</i> (poste <i>m</i> soudeur) automatique par résistance
	automatic shielded submerged-arc electric welding process	<i>s.</i> automatic submerged-arc welding process	
A 559	automatic short-circuiting arc unit	Kurzlichtbogen[schweiß]automat <i>m</i>	automate <i>m</i> (machine <i>f</i> automatique) de soudage à l'arc court
A 560	automatic single-electrode submerged-arc welding equipment	UP-Eindrahtautomat <i>m</i>	automate <i>m</i> à souder sous flux à une seule électrode
A 561	automatic soldering line	automatische Lötstraße <i>f</i>	ligne <i>f</i> automatique de soudure (brasage)
A 562	automatic soldering machine	Lötautomat <i>m</i>	machine <i>f</i> automatique de soudage à l'étain

A 540	автомат для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа, автомат для аргоно-дуговой сварки	automat do spawania [metoda] TIG	автомат за ВИГ-заваряване
A 541	горелка для автоматической дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	uchwyt do automatycznego spawania [metoda] TIG	горелка за автоматично ВИГ-заваряване
A 542	аппарат для [автоматической] газовой сварки, газосварочный автомат	automat do spawania gazowego	автомат за газоплъмъчно заваряване
A 543	способ автоматической газовой сварки	proces (metoda) automatycznego spawania gazowego	начин на автоматично газоплъмъчно заваряване
A 544	автомат для сварки кругового (кольцевого) шва	automat do spawania obwodowego	автомат за заваряване на кръгови шевове
A 545	аппарат для автоматической сварки горячим газом	automat do spawania gorącym gazem	автомат за заваряване с горещ газ
A 546	механизированная дуговая сварка вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawanie samoczynne [metoda] TIG	машина за ВИГ-заваряване
A 547	автоматическая сварка, сварка автоматом	spawanie automatyczne (samoczynne)	автоматично заваряване, заваряване с автомат
A 548	автоматическая дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа	automatyczne spawanie metoda MIG	автоматично МИГ-заваряване
A 549	многоэлектродный автомат	automat wieloelektrodowy	многоелектроден автомат
A 550	работа (операция), выполняемая автоматом	czynność automatyczna, ruch automatyczny (samoczynny)	автоматична операция, операция изпълнявана от автомат
A 551	автомат для газовой (ацетиленокислородной) наплавки	automat do napawania gazowego	автомат за ацетиленокислородно наваряване на твърди сплави
A 552	автоматическая газовая сварка, газовая сварка автоматом	automatyczne spawanie gazowe	автоматично ацетиленокислородно заваряване
A 553	автомат для сварки под флюсом двумя электродными проволоками, расположенными поперек шва	automat do spawania ŁK (łukiem krytym) dwoma drutami (elektrodami) równolegle	автомат за подфлюсово заваряване с две паралелни дъга
A 554	автомат для сварки труб, трубосварочный автомат	automat do spawania rur	автомат за заваряване на тръби
A 555	автомат для прецизионной (точной) сварки, автомат для точной сварки мелких деталей	automat do spawania precyzyjnego	автомат за точно (прецизно) заваряване
A 556	автоматическая сварка, выпускаемой продукции	produkcyjne spawanie automatyczne, spawanie automatyczne w produkcji	автоматично заваряване в производствени условия
A 557	автомат для рельефной сварки, установка для автоматической рельефной сварки	automatyczna zgrzewarka garbowa	автомат за релефно заваряване
A 558	установка для автоматической контактной сварки, автомат для контактной сварки	automatyczna zgrzewarka oporowa	автомат за електросъпротивително заваряване
A 559	автомат для сварки ультракороткой дугой	automat do spawania łukiem krótkim	автомат за заваряване с къса дъга
A 560	одноэлектродный автомат для [дуговой] сварки под флюсом, автомат для [дуговой] сварки под флюсом одной электродной проволокой	automat do spawania ŁK (łukiem krytym) jednym drutem, jednoelektrodowy automat do spawania ŁK (łukiem krytym)	автомат за подфлюсово заваряване с един электрод
A 561	автоматическая линия пайки	automatyczna linia lutownicza	автоматична линия за спояване
A 562	автомат для пайки	automat do lutowania	автомат за спояване

A 563	automatic spot welder (welding machine, welding unit)	Punktschweißautomat <i>m</i> , automatische Punktschweißanlage <i>f</i>	automate <i>m</i> à souder par points
A 564	automatic submerged-arc machine automatic submerged-arc three o'clock welding	<i>s.</i> automatic submerged-arc welding machine automatisches UP-Horizontalschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc submergé horizontal automatique
A 565	automatic submerged-arc welding, submerged-arc automatic welding, automatic submerged melt welding	UP-Automatenschweißen <i>n</i> , automatisches (selbsttätiges) UP-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> automatique à l'arc submergé
A 566	automatic submerged-arc welding head, submerged-arc automatic welding head	UP-Automatenschweißkopf <i>m</i> , Schweißkopf <i>m</i> zum automatischen UP-Schweißen	tête <i>f</i> de soudage pour la soudure à l'arc submergé
A 567	automatic submerged-arc welding machine, automatic submerged-arc machine	Unterpulver[schweiß]automat <i>m</i> , UP-[Schweiß]automat <i>m</i>	machine <i>f</i> à souder automatique à l'arc submergé
A 568	automatic submerged-arc welding process, automatic shielded submerged-arc electric welding process, submerged-arc automatic welding process automatic submerged melt welding	automatisches UP-Schweißverfahren <i>n</i> , automatisches Unterpulverschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage à l'arc submergé automatique
A 569	automatic surfacing machine	<i>s.</i> automatic submerged-arc welding Auftragschweißautomat <i>m</i>	soudeuse <i>f</i> à rechargement
A 570	automatic tandem submerged-arc welding machine	UP-Tandemschweißautomat <i>m</i>	automate <i>m</i> de soudage en tandem à l'arc submergé
A 571	automatic tape-controlled gas tungsten-arc spot welding unit	numerisch gesteuerter WIG-Punktschweißautomat <i>m</i>	poste <i>m</i> soudeur automatique à l'arc de tungstène en gaz inerte
A 572	automatic three-electrode submerged-arc welding equipment	UP-Dreidrahtautomat <i>m</i>	automate <i>m</i> à souder à l'arc sous flux à trois électrodes
A 573	automatic TIG spot welding machine automatic TIG welder automatic TIG welding	WIG-Punktschweißautomat <i>m</i> <i>s.</i> automatic gas tungsten-arc welding machine <i>s.</i> 1. automatic machine gas tungsten-arc welding 2. automatic tungsten-arc welding	soudeuse <i>f</i> automatique à souder par points en procédé TIG
A 574	automatic TIG welding head automatic TIG welding machine automatic TIG welding torch	WIG-Automatenschweißkopf <i>m</i> <i>s.</i> automatic gas tungsten-arc welding machine <i>s.</i> automatic gas tungsten-arc welding torch	tête <i>f</i> de soudage <i>m</i> automatique TIG
A 575	automatic tungsten-arc welding, automatic inert-gas tungsten-arc welding, automatic gas tungsten-arc welding, automatic TIG welding	WIG-Automatenschweißen <i>n</i> , automatisches WIG-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> automatique à l'arc de tungstène sous gaz inerte
A 576	automatic vertical welding	automatisches Senkrechtschweißen (Vertikalschweißen) <i>n</i>	soudage <i>m</i> vertical automatique
A 577	automatic weld	automatisch geschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> exécutée par soudage automatique
A 578	automatic welded fillet weld, machine fillet	automatisch geschweißte Kehlnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> d'angle soudée automatiquement
A 579	automatic welder, automatic welding equipment (installation, machine, system, unit) automatic welding automatic welding equipment automatic welding fixture	Schweißautomat <i>m</i> , automatische Schweißanlage (Schweißeinrichtung) <i>f</i> , automatisches Schweißgerät <i>n</i> <i>s.</i> automatic machine welding <i>s.</i> automatic welder automatische Schweißvorrichtung <i>f</i>	soudeur <i>m</i> (soudeuse <i>f</i>) automatique
A 580			monture <i>f</i> automatique à souder, dispositif <i>m</i> auxiliaire de soudage
A 581	automatic welding head automatic welding installation automatic welding machine	Automatenschweißkopf <i>m</i> <i>s.</i> automatic welder <i>s.</i> 1. automatic pipe welder 2. automatic welder	tête <i>f</i> de soudage automatique
A 582	automatic welding process	automatisches Schweißverfahren <i>n</i> , Automatenschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage automatique
A 583	automatic welding speed	Automatenschweißgeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> de soudage automatique
A 584	automatic welding system automatic welding technique	<i>s.</i> automatic welder Automatenschweißtechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> de soudage automatique

A 563	автомат (автоматическая установка) для точечной сварки	automat do spawania punktowego, automatyczna zgrzewarka punktowa	автомат за точково заваряване
A 564	автоматическая [дуговая] сварка под флюсом в горизонтальном положении, автоматическая горизонтальная [дуговая] сварка	automatyczne spawanie ŁK (łukiem krytym) w pozycji naściennej	автоматично подфлюсово заваряване в долно положение
A 565	автоматическая [дуговая] сварка под флюсом	automatyczne spawanie ŁK (łukiem krytym), samoczynne spawanie ŁK (łukiem krytym)	автоматично подфлюсово заваряване
A 566	головка автомата для [дуговой] сварки под флюсом	samoczynna (automatyczna) głowica do spawania ŁK (łukiem krytym)	глава на автомат за подфлюсово заваряване
A 567	автомат для [дуговой] сварки под флюсом	automat do spawania ŁK (łukiem krytym)	автомат за подфлюсово заваряване
A 568	способ автоматической [дуговой] сварки под флюсом	metoda (proces) automatycznego spawania ŁK (łukiem krytym)	начин на автоматично подфлюсово заваряване
A 569	автомат для наплавки	automat do napawania	автомат за наваряване
A 570	автомат для [дуговой] сварки под флюсом последовательно расположенными дугами	automat do spawania ŁK (łukiem krytym) w układzie tandem	автомат за подфлюсово заваряване с две последователни дъги
A 571	автомат с цифровым управлением для дуговой точечной сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	automat sterowany numerycznie do spawania punktowego [metoda] TIG, automat TIG sterowany numerycznie do spawania punktowego	автомат с цифрово управление за точково ВИГ-заваряване
A 572	трехэлектродный автомат для [дуговой] сварки под флюсом, автомат для [дуговой] сварки под флюсом тремя электродными проволоками	automat do spawania ŁK (łukiem krytym) trzema drutami, trójdutowy (trójelektrodowy) automat do spawania ŁK (łukiem krytym)	триэлектроден (тридъгов) автомат за подфлюсово заваряване, автомат за подфлюсово заваряване с три електрода (дъги)
A 573	автомат для дуговой точечной сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	automat do spawania punktowego [metoda] TIG, automat TIG do spawania punktowego	автомат за точково ВИГ-заваряване
A 574	головка для автоматической дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	głowica do automatycznego spawania [metoda] TIG	глава на автомат за ВИГ-заваряване
A 575	автоматическая дуговая сварка вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawanie automatyczne [metoda] TIG	автоматично ВИГ-заваряване, автоматично электродъгово заваряване с вольфрамов нетопящ се электрод в защитна среда от инертен газ
A 576	автоматическая сварка вертикальных швов, автоматическая вертикальная сварка	samoczynne spawanie pionowe, automatyczne spawanie w pozycji pionowej	автоматично вертикално заваряване, автоматично заваряване на вертикални шевове
A 577	шов, полученный при автоматической сварке	spoina wykonana automatycznie	шев, получен при автоматично заваряване
A 578	угловой шов, сваренный автоматической сваркой	spoina páchwinowa wykonana automatycznie	ъглов шев, получен при автоматично заваряване
A 579	сварочный автомат, установка для автоматической сварки	automat spawalniczy, automatyczne urządzenie spawalnicze	заваръчен автомат, уредба за автоматично заваряване
A 580	автоматическое сварочное приспособление, автоматическое приспособление для сварки	automatyczne oprzyrządowanie spawalnicze	автоматично заваръчно приспособление
A 581	сварочная головка автомата	głowica automatyczna	глава на заваръчен автомат
A 582	способ автоматической сварки, способ сварки автоматом	proces spawania automatycznego	начин на автоматично заваряване
A 583	скорость автоматической сварки, скорость сварки автомата	szybkość (prędkość) spawania automatycznego	скорост на автоматично заваряване
A 584	техника автоматической сварки, техника сварки автоматом	technika spawania automatycznego	техника на автоматичното заваряване

A 585	automatic welding torch	Automatenschweißbrenner <i>m</i> , automatischer Schweißbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> automatique, brûleur <i>m</i> automatique à souder
A 586	automatic welding unit automatic welding wire, automatic [process] wire	<i>s. automatic welder</i> Automaten[schweiß]draht <i>m</i> , Schweißdraht <i>m</i> für das automatische Schweißen <i>s. automatic wire feeding device</i>	fil <i>m</i> à souder pour le soudage automatique
A 587	automatic welding wire feeding device automatic welding work	Automatenschweißbetrieb <i>m</i>	travaux <i>mpl</i> au soudage auto- matique
A 588	automatic wire automatic wire drive mechanism, automatic wire feeding device, automatic welding wire feeding device	<i>s. automatic welding wire</i> Drahtvorschubautomat <i>m</i> , auto- matische Drahtvorschub- einrichtung <i>f</i>	avance-fil <i>f</i> automatique, dispositif <i>m</i> d'amener le fil automatiquement
A 589	automatic wire feed welding	Schweißen <i>n</i> mit automatischem Drahtvorschub	soudage <i>m</i> à avance automatique du fil à souder
A 590	automatic wire straightening and cutting machine	Drahtricht- und -abschneide- automat <i>m</i>	machine <i>f</i> automatique à dresser et couper le fil
A 591	automatic wire welding machine automation of welding, welding automation	Drahtschweißautomat <i>m</i> Automatisierung <i>f</i> der Schweiß- technik, Automatisierung des Schweißens, schweißtechnische Automatisierung	soudeuse <i>f</i> automatique à fil automatisation <i>f</i> du soudage
	auxiliary arcing, pilot arc start	Zündung <i>f</i> mit Hilfslichtbogen, Hilfslichtbogenzündung <i>f</i>	allumage (amorçage) <i>m</i> par arc auxiliaire
A 592	auxiliary electrode	Hilfsselektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> auxiliaire
A 593	auxiliary power source	Hilfsstromquelle <i>f</i>	source <i>f</i> de courant auxiliaire
A 594	average welding speed	mittlere Schweißgeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> de soudage moyenne
	axis of the electrode, electrode axis	Elektrodenachse <i>f</i>	axe- <i>m</i> de l'électrode
	axis of the nozzle, nozzle axis	Düsenachse <i>f</i>	axe <i>m</i> de la buse
A 595	axis of the weld, weld axis	Nahtachse <i>f</i>	axe <i>m</i> de soudure
A 596	axis of the weld bead axis of the welding torch	Schweißraupenachse <i>f</i> Schweißbrennerachse <i>f</i>	axe <i>m</i> du cordon de soudure axe <i>m</i> du chalumeau à souder

B

B 1	back-chipping, back-gouging	Aushauen <i>n</i>	grattage <i>m</i>
B 2	backfire, flashback	Abknallen <i>n</i> , Flammenrückschlag <i>m</i>	retour <i>m</i> de flamme
B 3/4	backfire-proof, backfire- resisting	rückschlagsicher	protégé contre les chocs de retour, sûr de contre-coup
B 5	backfire-proof blowpipe	rückschlagsicherer Brenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> protégé contre le retour
B 6	backfire-resisting back-flow check valve, back- pressure valve	<i>s. backfire-proof</i> Sicherheits[wasser]vorlage <i>f</i>	soupape <i>f</i> d'eau de sécurité
B 7	back flow of gas	Gasrücktritt <i>m</i>	retour <i>m</i> de gaz
B 8	back-gouging	wurzelseitiges Aushobeln <i>n</i> geschweißter Nähte	gougeage <i>m</i> à l'envers des soudures
B 9/10	back-gouging backhand process	<i>s. a. back-chipping</i> Nachrechtsschweißverfahren <i>n</i> , NR-Schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage à droite, procédé de soudage en arrière
	backhand technique backhand welding, rightward welding, right-hand welding	<i>s. backhand welding technique</i> Nachrechtsschweißen <i>n</i> , NR- Schweißen <i>n</i> , Drahtnachlauf- schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à droite, soudage en arrière
	backhand welding technique, rightward [welding] technique, rightwards (backhand) tech- nique	Nachrechtsschweißtechnik <i>f</i> , NR- Schweißtechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> du soudage à droite, technique du soudage en arrière
	backing bead, sealing (closing, back-up) bead, seal run, back-up weld	Gegennaht <i>f</i> , Wurzelgegennaht <i>f</i> , Kappnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> de fond
B 11	backing bead backing electrode, back-up electrode	<i>s. a. back-up weld</i> Gegenelektrode <i>f</i>	contre-électrode <i>f</i>
	backing for the molten pool, support of the weld pool	Badsicherung <i>f</i> , Schweißbad- sicherung <i>f</i> , Schmelzbadsiche- rung <i>f</i>	appui <i>m</i> du bain, support <i>m</i> du bain de soudage (fusion)
	backing gas, root (back-up) gas	Wurzelschutzgas <i>m</i>	gaz <i>m</i> de protection du fond de la soudure
B 12	backing gas coverage backing oven	<i>s. backing shielding</i> Trockenofen <i>m</i> , Trocknungs- ofen <i>m</i>	four <i>m</i> à sécher, four de séchage

A 585	сварочная горелка автомата	uchwyt do spawania automatycznego, uchwyt elektrody do spawania automatycznego	горелка на заварьчен автомат
A 586	проволока для автоматической сварки	drut do spawania automatycznego	тел за автоматично заваряване
A 587	автоматизированное сварочное производство	praca przy spawaniu automatycznym	автоматично заварьчно производство
A 588	автомат для подачи проволоки, устройство для автоматической подачи проволоки	automatyczny podajnik drutu, automatyczne urządzenie do posuwu drutu	автоматично телоподаващо устройство, устройство за автоматично подаване на тел
A 589	сварка с автоматической подачей проволоки	spawanie z samoczynnym posuwem drutu [spawalniczego], spawanie z samoczynnym podawaniem drutu [spawalniczego]	заваряване с автоматично подаване на тела
A 590	правильно-отрезной автомат	automat do prostowania i przecinania drutu, automatyczna prostarko-przecinarka drutu	автомат за исправяне и нарязване на тел
A 591	автомат для стыковой сварки проволоки автоматизация [процесса] сварки	automat spawalniczy na drut [elektrodowy] automatyzacja spawania	автомат за заваряване на тел автоматизация на заваряването
A 592	возбуждение (зажигание) с помощью вспомогательной дуги	zajazanie łukiem pomocniczym	възбуждание (запалване) с помощта на спомагателна дъга
A 593	вспомогательный электрод	elektroda pomocnicza	спомагателен электрод
A 594	вспомогательный источник питания	pomocnicze źródło prądu	спомагателен токоизточник
A 594	средняя скорость сварки	średnia szybkość (prędkość) spawania	средна скорост на заваряване
A 595	ось электрода	oś elektrody	ос на электрода
A 596	ось сопла (мундштука, наконечника) ося шва	oś dyszy	ос на дюзата (накрайника, мундштука)
A 596	ось [наплавленного] валика	oś spoiny (zgrzeiny)	ос на [заварьчния] шев
A 596	ось сварочной горелки	oś ściegu spawalniczego oś uchwytu (palnika) spawalniczego	ос на ивицата ос на горелката

B

B 1	вырубка	wycinanie	изсичане корена на шева
B 2	обратный удар пламени	strzelanie palnika	обратен удар на пламяка
B 3/4	надежный против обратного удара пламени	odporny na powrót płomienia	защитен срещу обратен удар на пламяка
B 5	горелка, не склонная к обратным ударам, резак, не склонный к обратным ударам	palnik odporny na powrót płomienia	горелка, защитена срещу обратен удар на пламяка
B 6	предохранительный водяной затвор	bezpiecznik wodny	воден предпазител
B 7	обратный ток газа	powrót gazu	обратен поток на газа
B 8	удаление сварного шва со стороны корня	złobienie spoin od strony gran i	хобловане на корена на шева
B 9/10	сварка правым способом	metoda spawania w prawo	начин на дясно заваряване
	правая сварка	spawanie w prawo	дясно заваряване
	техника правейсварки	technika spawania w prawo	техника на дясното заваряване
	подварочный шов	warstwa graniowa	подварьчен шев, уплътняващ шев
B 11	нижняя плита (контактной сварочной машины), противолежащий электрод	elektroda przeciwna	долен (контра, противолежащ) электрод
	защита [сварочной] ванны, защита ванны расплавленного металла (от вытекания)	formowanie (ograniczanie) jeziora spawalniczego	поддържане (предпазване) на заварьчната вана от изтичане
	газ, защищающий обратную (корневую) сторону шва	gaz chroniący (osłaniający) grzb spoiny	газ, защитаващ обратната (кореновата) страна на шева
B 12	сушильная печь, печь для сушки	suszarka	сушилна пещ, пещ за сушене

B 13	backing ring, back-up ring backing run backing shielding, root shield, back[-up] shielding, inert-gas back-up shielding, inert-gas protection on the backside, inert-gas backing protection (shield), backside protection, backing gas coverage, underside gas shielding of the weld joint backing[-up] strip back-pressure valve back shielding, backside protection	Einlegering <i>m</i> , Unterlegering <i>m</i> <i>s.</i> back-up weld Wurzelschutz <i>m</i> , Gasschutz <i>m</i> der Nahtwurzel <i>s.</i> back-up strip <i>s.</i> back-flow check valve <i>s.</i> backing shielding	anneau <i>m</i> de support, support <i>m</i> annulaire de la soudure protection <i>f</i> par gaz inerte de la racine (face arrière), support <i>m</i> gazeux arrière, protection gazeuse de la racine de la soudure
B 14	back-step method, back-step sequence of welding, step-back method [of welding]	Pilgerschrittschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> du soudage à pas de pèlerin
B 15	back-step weld, step-back weld	Pilgerschrittnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> à pas de pèlerin
B 16	backing strip of aluminum	Aluminiumunterlegstreifen <i>m</i>	bande <i>f</i> d'appui d'aluminium
B 17	back-step welding, step-back welding	Gegenschrittschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> im Pilgerschritt, Pilgerschrittschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à pas de pèlerin
B 18	back-up ... back-up strip, backing[-up] strip	<i>s.</i> backing. ... untergehefteter Blechstreifen <i>m</i> , Unterlegstreifen <i>m</i> , Unterlage <i>f</i>	bande <i>f</i> de renforcement de soudure
B 19	back-up weld, backing run (bead) backward welding bad weld, faulty (defective, poor, unsound) weld bad weldability baking of electrodes	wurzelseitige Stützraupe <i>f</i> , Gegennaht <i>f</i> , Wurzelgegennaht <i>f</i> , Kappnaht <i>f</i> <i>s.</i> backhand welding fehlerhafte (schadhafte) Schweiß- naht <i>f</i> schlechte Schweißbarkeit <i>f</i> Elektrodentrocknung <i>f</i> , Trocknen <i>n</i> von Elektroden (Schweiß- elektroden) normale Flamme <i>f</i> , Normal- flamme <i>f</i>	cordon <i>m</i> support [à l'envers] soudure <i>f</i> défectueuse, joint (cordon) <i>m</i> défectueux mauvaise soudabilité <i>f</i> séchage <i>m</i> des électrodes
B 20	balanced flame, normally adjusted flame, neutral flame, well-balanced flame	<i>s.</i> equal pressure torch Gleichdruckregler <i>m</i>	flamme <i>f</i> normale
B 22	balanced-pressure blowpipe balanced-pressure regulator	<i>s.</i> equal pressure blow-pipe halbberuhigter (halbberuhigt vergossener) Stahl <i>m</i>	équilibreur <i>m</i>
B 23	balanced-pressure torch balanced steel, semikilled (semirimming) steel balanced welding flame, neutral welding flame ball hardness ball of steel wool, steel wool ball, wad (starting fuse) of steel wool	neutrale (normale) Schweiß- flamme <i>f</i> <i>s.</i> Brinell hardness Zündpille <i>f</i> [aus Stahlwolle]	acier <i>m</i> [coulé] demi-calmé flamme <i>f</i> de soudage neutre (normale) amorce <i>f</i> en laine d'acier, amorce en paille de fer
B 24	band solder	Bandlot <i>n</i>	étain <i>m</i> (brasure <i>f</i>) à ruban, étain en forme de ruban
B 25	bare electrode, uncoated electrode	blanke (nackte, nichtumhüllte) Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> nue (non enrobée)
B 26	bare-electrode metal-arc welding, unshielded metal-arc welding bare-electrode welding, welding with bare electrodes, unshielded arc welding	Metall-Lichtbogenschweißen <i>n</i> mit nackter Elektrode Schweißen <i>n</i> mit nackten (blanken) Elektroden, Schweißen (Lichtbogenschweißen) <i>n</i> ohne Schutzgas, Nacktdrahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc métallique avec électrode nue soudage <i>m</i> aux électrodes nues, soudage à l'arc sans enveloppe
B 27	bare filler wire	nackter Zusatzdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> d'apport nu
B 28	bare gas welding rod	nackter Autogenschweißstab <i>m</i>	baguette <i>f</i> nue à l'autogène
B 29	bar electrode, stick (rod-shaped, rod, weld rod) electrode	stabförmige Elektrode <i>f</i> , Stab- elektrode <i>f</i>	barre-électrode <i>f</i> , électrode <i>f</i> en forme de barre
B 30	bare rod	nackter Stab <i>m</i>	baguette <i>f</i> nue
B 31	bare welding electrode, uncoated welding electrode	blanke Schweißelektrode <i>f</i> , Blank- drahtelektrode <i>f</i> , Nacktdraht- elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> nue (non enrobée) pour soudage, électrode à fil nu
B 32	bare welding rod, uncoated welding rod	nackter Schweißstab <i>m</i>	baguette <i>f</i> nue à souder, baguette non enrobée
B 33	bare welding wire, uncoated welding wire	Nacktschweißdraht <i>m</i> , nackter Schweißdraht <i>n</i>	fil <i>m</i> nu à souder, fil nu de soudure
B 34	bare wire	Blankdraht <i>m</i> , Nacktdraht <i>m</i> , nackter Draht <i>m</i>	fil <i>m</i> nu (non enrobé)
B 35	bare-wire arc welding	Lichtbogenschweißen <i>n</i> mit nackter Elektrode, Lichtbogen- nacktdrahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc avec électrode nue
B 36	bare-wire CO₂-shielding arc welding, bare-wire CO₂ welding, CO₂-shielded bare- wire arc welding	CO ₂ -Blankdrahtschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> mit blanken Drahten unter CO ₂	soudage <i>m</i> à l'arc sous CO ₂ à fil nu

B 13	подкладное кольцо [газовая] защита корня шва	pierścień w postaci wkładki (podkładki) osłona [gazowa] grani	пръстенообразна [заваръчна] подложка газова защита на корена на шва
B 14	способ обратноступенчатой сварки	metoda spawania techniką krokową	метод на обратно степенно заваряване
B 15	шов, полученный при сварке обратноступенчатым способом	ścieg krokowy	шев, получен при обратно степенно заваряване
B 16	алюминиевая подкладка (полоса)	podkładka z taśmy aluminiowej	алуминиева подложка (подложна лента)
B 17	сварка обратноступенчатым швом, обратноступенчатая сварка	spawanie ruchem posuwisto-zwrotnym	обратно степенно заваряване
B 18	полоса, подкладка, прихваченная подкладка	podkładka taśmowa	лентова подложка, подложна лента
B 19	подварочный шов дефектный сварной шов	ścieg graniowy spoiny podprawanej spoina wadliwa	подваръчен шев дефектен заваръчен шев
B 20	плохая свариваемость	zła spawalność (zgrzewalność)	лоша заваряемост
B 21	сушка электродов нормальное пламя	suszenie elektrod płomień normalny	сушене на электроды нормален (неутрален) пламък
B 22	регулятор равного давления	reduktor równopiętny	регулятор за изравняване на налягането
B 23	полуспокойная сталь нейтральное сварочное пламя	stal półuspokojona neutralny płomień spawalniczy	полуспокойна стомана нормален (неутрален) заваръчен пламък
	таблетка [из стальной стружки] для возбуждения (зажигания, воспламенения), патрон [из стальной стружки] для возбуждения (зажигания, воспламенения)	wiór stalowy do zajarzania, zwitek welny stalowej do zajarzania	стоманена стружка за възбуждане (запалване) на дъгата
B 24	ленточный припой	lut taśmowy, lut w postaci taśmy	лентов припой, припой във вид на лента
B 25	голый (непокрытый) электрод, электрод без покрытия	elektroda goła	необмазан электрод
B 26	дуговая сварка голым металлическим электродом, дуговая сварка голым проволоком, сварка голым электродом, сварка без газовой защиты	spawanie łukowe gołą elektrodą metalową spawanie gołymi (nieotulonymi) elektrodami	електродъгово заваряване с необмазани электроди заваряване с необмазан тел, заваряване без газова защита, заваряване с незащитена [електрическа] дъга
B 27	голая присадочная проволока	goły drut dodatkowy	необмазан допълнителен тел
B 28	голый пруток для газовой (ацетилено-кислородной) сварки	goły pręt do spawania acetylenowo-tlenowego	необмазана пръчка за газоокислородно заваряване
B 29	электрод в виде стержня, стержневой электрод	elektroda w kształcie pręta	пръчковиден электрод, электрод във вид на пръчка
B 30	голый присадочный пруток	pręt goły	необмазана пръчка
B 31	голый сварочный электрод	goła (nieotulona) elektroda spawalnicza	необмазан заваръчен электрод
B 32	голый сварочный стержень (пруток)	goły pręt spawalniczy	необмазана заваръчна пръчка
B 33	голая сварочная проволока	goły drut spawalniczy	необмазан заваръчен тел
B 34	голая проволока	goły drut	необмазан тел
B 35	дуговая сварка голым проволоком, дуговая сварка голым электродом	spawanie łukowe gołą elektrodą	електродъгово заваряване с необмазан тел
B 36	сварка голым проволоком в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie gołym drutem w [atmosferze] CO ₂	CO ₂ -заваряване с необмазан тел

B 37	bare-wire electrode	Blankdrahtelektrode <i>f</i> , Nackt- drahtelektrode <i>f</i> , nackte Draht- elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> nue (de fil nu)
B 38	bare-wire metallic arc	Nacktdrahtlichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> à fil nu
B 39	bare-wire welding	Blankdrahtschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> mit Blankdraht, Nacktdraht- schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> avec fil nu
B 40	bar of copper	Abdeck[kupfer]schiene <i>f</i> , Kupfer- schiene <i>f</i>	barre <i>f</i> de cuivre
B 41	barrel welding, welding of barrels	Faßschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de barils
B 42	bar solder, stick solder	Stablot <i>n</i>	soudure <i>f</i> en baguette
B 43	base material (metal), base plate, base-plate material	Grundwerkstoff <i>m</i> , Grund- material <i>n</i>	métal <i>m</i> de base, matériaux <i>mpl</i> à souder
	base metal composition, plate (parent metal) composition	Grundwerkstoffzusammensetzung <i>f</i> , Zusammensetzung <i>f</i> des Grund- werkstoffes	composition <i>f</i> du métal de base
B 44	base metal conductivity	Leitfähigkeit <i>f</i> des Grundwerk- stoffes	conductivité <i>f</i> du matériau de base
B 45	base metal crack	Riß <i>m</i> im Grundwerkstoff	fissure <i>f</i> dans le métal de base
	base metal heat-affected zone, heat-affected-zone of the base metal, heat-affected-zone of the parent plate	Wärmeeinflußzone <i>f</i> des Grund- werkstoffes	zone (région) <i>f</i> sous l'influence de la chaleur du métal de base
B 46	base metal hot cracking	Warmrißbildung <i>f</i> im Grund- werkstoff	criquage <i>m</i> dû à la chaleur dans le métal de base
B 47	base-metal-like wire, wire of parent metal composition	artgleicher Draht <i>m</i>	fil <i>m</i> de même métal (composi- tion) que le métal de base
B 48	base metal melting, fusion of the base material (metal), fusion of the parent material	Aufschmelzung <i>f</i> des Grundwerk- stoffes, Primäreinbrand <i>m</i>	fusion <i>f</i> du métal de base, péné- tration <i>f</i> primaire
	base metal penetration, parent metal penetration, penetration into the base metal (plate)	Einbrand <i>m</i> in den Grundwerk- stoff	pénétration (fusion) <i>f</i> dans le métal de base
B 49	base metal strength	Festigkeit <i>f</i> des Grundwerkstoffes, Grundwerkstofffestigkeit <i>f</i>	résistance <i>f</i> du métal de base
B 50	base metal temperature	Grundwerkstofftemperatur <i>f</i>	température <i>f</i> du métal de base
B 51	base metal thickness	Dicke <i>f</i> des Grundwerkstoffes, Grundwerkstoffdicke <i>f</i>	épaisseur <i>f</i> du matériau (métal) de base
	base metal weld pool, anode weld pool	grundwerkstoffseitiges (werkstück- seitiges) Schmelzbad <i>n</i>	bain <i>m</i> de fusion anodique
B 52	base of the rail	Schienenfuß <i>m</i>	patin <i>m</i> du rail
B 53	base of the weld	s. bottom of the weld	
	base plate, base (parent) sheet, parent (original) plate	Grund[werkstoff]blech <i>n</i>	tôle <i>f</i> [du métal] de base
	base-plate [material]	s. base material	
	base sheet	s. base plate	
B 54	basic-coated electrode, basic- [covered] electrode, basic lime[coated] electrode, basic low-hydrogen electrode, basic type electrode	[kalk]basische Elektrode <i>f</i> , Elektrode mit kalkbasischer Umhüllung, Elektrode kalk- basischen Charakters, [kalk-] basisch umhüllte Elektrode, kalkbasisch umhüllte Schweiß- elektrode <i>f</i> , Kb-Elektrode <i>f</i> , wasserstoffarme Elektrode	électrode <i>f</i> à enrobage basique, électrode basique
	basic coating	s. lime coating	
	basic covering	s. lime coating	
	basic electrode	s. basic-coated electrode	
	basic electrode covering	s. lime coating	
B 55	basic flux	basisches Schweißpulver (Pulver) <i>n</i>	flux <i>m</i> basique, poudre <i>f</i> basique à souder
	basicity of slag, slag basicity	Basizität <i>f</i> der Schlacke, Schlackenbasizität <i>f</i>	basicité <i>f</i> du laitier
	basic lime (lime-coated, low- hydrogen) electrode	s. basic-coated elektrode	
B 56	basic slag	basische Schlacke <i>f</i>	laitier <i>m</i> basique
	batch of flux, flux batch	Pulvercharge <i>f</i>	charge <i>f</i> de flux
	bath of [molten] metal, weld puddle (pool), molten weld- metal puddle, melted bath (pool, puddle), pool of fused (liquid, melted, molten) metal, pool of metal, puddle of molten material (metal, weld material), metal pool (puddle, bath)	Schmelzbad <i>n</i> , Schweißbad <i>n</i> , Metallbad <i>n</i> , geschmolzenes Metall <i>n</i>	bain <i>m</i> de fusion (soudage), métal <i>m</i> fondu
B 57	battery of CO₂ cylinders	Kohlensäurebatterie <i>f</i>	poste <i>m</i> (batterie <i>f</i>) de bouteilles à l'acide carbonique
B 58	battery type spot welder	Punktschweißrichtung <i>f</i> mit Batteriespeicherung	installation <i>f</i> à souder par points au courant de batterie, installa- tion de soudage par points avec (à) courant de batterie
B 59	Baumann sulfur printing, sulfur printing	Baumann-Abdruck <i>m</i> , Schwefel- abdruck <i>m</i>	empreinte <i>f</i> Baumann (de soufre)
	bead, pass, run, layer	Lage <i>f</i>	couche <i>f</i> , passe <i>f</i>
	bead	s. a. bead run	

B 37	голая электродная проволока, голый электрод	drut elektrodowy (prądowy)	необмазан электроден тел
B 38 B 39	дуга при сварке голой проволокой сварка голой проволокой	łuk przy spawania gołym drutem spawanie gołym drutem	дъга при заваряване с необмазан тел заваряване с необмазан тел
B 40	медная шина (подкладка)	szyna miedziana	медна шина (подложка)
B 41	сварка бочек	spawanie beczek	заваряване на варели
B 42 B 43	прутковый припой основной металл	lut w postaci pręta materiał rodzimy	пръчковиден припой основен метал
	состав (композиция) основного металла	skład materiału rodzimego	състав на основния метал
B 44	проводимость основного металла	przewodność materiału rodzimego (podstawowego)	проводимост на основния метал
B 45	трещина в основном металле	pęknięcie w materiale rodzimym * (podstawowym)	пукнатина в основния метал
	зона термического влияния основного металла	strefa wpływu ciepła materiału rodzimego (podstawowego)	зона на термично влияние на основния метал
B 46	образование горячих трещин в основном металле	pękanie na gorąco materiału rodzimego (podstawowego)	образуване на горещи пукнатини в основния метал
B 47	проволока того же состава, что и основной металл; проволока, не отличающаяся по составу от основного металла	drut tego samego gatunku co materiał rodzimy (podstawowy)	тел, със състав еднакъв със състава на основния метал
B 48	расплавление основного металла	wtopienie, nadtopienie materiału rodzimego	стопяване на основния метал
	провар (проплавление) основного металла	wtopienie w materiał rodzimy (podstawowy)	провар (проваряване) на основния метал
B 49	прочность основного металла	wytrzymałość materiału rodzimego (podstawowego)	якост на основния метал
B 50 B 51	температура основного металла толщина основного металла	temperatura materiału rodzimego grubość materiału rodzimego (podstawowego)	температура на основния метал дебелина на основния метал
	сварочная ванна при прямой полярности, ванна расплавленного металла при прямой полярности	anodowe jeziorko spawalnicze	анодна заваръчна вана, заваръчна вана при права полярност
B 52	подошва рельса	stopa szyny	пета на релса
B 53	лист основного металла, листовой основной металл	blacha spawana (podstawowa)	ламарина (лист) от основен метал
B 54	электрод с покрытием основного типа, электрод основного типа, электрод с основным покрытием	elektroda zasadowa, elektroda o zasadowej otulinie	базичен электрод, электрод с базична обмазка
B 55	основной флюс, сварочный флюс основного типа основность шлака	technik spawalnictwa zasadowy zasadowość żużla	базичен флюс основност на шлаката
B 56	основной шлак плавка флюса сварочная ванна, ванна расплавленного металла	żużel zasadowy (alkaliczny) partia (wsad) topnika jeziorko spawalnicze (stopionego metalu)	базична шлака партида от флюс метална вана, заваръчна вана
B 57	ранпа для баллонов CO ₂ (углекислого газа)	bateria butli do CO ₂	батерия от бутилки с CO ₂ (въглероден двуокис)
B 58	аккумуляторная машина для точечной сварки	zgrzewarka punktowa bateryjna [zasilana energią elektrochemiczną]	акунулаторна (батерийна) машина за точково заваряване
B 59	отпечаток по Бауману, серный отпечаток слой	próba Baumanna (na siarczki) warstwa	отпечатък на Бауман, серен отпечатък слой

B 60	bead appearance, appearance of bead bead bend test, longitudinal bead bend test	Aussehen <i>n</i> der Raupe, Raupen-aussehen <i>n</i> Aufschweißbiegeversuch <i>m</i>	aspect <i>m</i> du cordon essai <i>m</i> de pliage [longitudinal] sur éprouvette rechargée par soudure
B 61	bead contour	Kontur <i>f</i> der Raupe, Raupenkontur <i>f</i> , Raupenumriß <i>m</i>	contour <i>m</i> du cordon
B 62	bead cross section	Raupenquerschnitt <i>m</i>	section <i>f</i> de cordon, section transversale d'un cordon
B 63	bead dimensions	Raupenabmessungen <i>fpl</i>	dimensions <i>fpl</i> de cordon (chenille)
B 64	bead formation, formation of beads	Raupenbildung <i>f</i>	formation <i>f</i> de cordon
B 65	bead height, height of bead	Raupenhöhe <i>f</i>	hauteur <i>f</i> du cordon
B 66	beading weld, bead weld	Strichnaht <i>f</i> , Zugnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> linéaire (de traction)
B 67	bead interface	Raupenübergang <i>m</i>	raccord <i>m</i> de cordon
B 68	bead length bead of welding, weld[ing] bead bead of weld metal	Raupenlänge <i>f</i> Schweißraupe <i>f</i> s. layer of weld metal	longueur <i>f</i> du cordon cordon <i>m</i> de soudure
B 69	bead-on-plate run, bead-on-plate weld	aufgeschweißte Raupe <i>f</i>	chenille <i>f</i> superposée
B 70	bead-on-plate specimen	Aufschweiß[biege]probe <i>f</i> , Probe <i>f</i> für den Aufschweißbiegeversuch, Kommerell-Probe	éprouvette <i>f</i> Kommerell (rechargée par soudure), échantillon <i>m</i> pour l'essai de pliage sur éprouvette rechargée par soudure
B 71	bead-on-plate test bead-on-plate weld bead-on-plate weld (welding) test, bead-on-plate test bead penetration, [fusion] penetration, weld [bead] penetration	s. bead-on-plate weld test s. bead-on-plate run Aufschweißversuch <i>m</i> , Ausschweißversuch <i>m</i> Einbrand <i>m</i>	essai <i>m</i> de soudage pénétration <i>f</i> , fusion <i>f</i>
B 72	bead ripple	Schuppe <i>f</i> der Schweißraupe	écaille <i>f</i> de soudure (chenille)
B 73	bead run, bead	Raupe <i>f</i> , Lage <i>f</i>	chenille <i>f</i> , passe <i>f</i>
B 74	bead shape, shape of the bead	Raupenform <i>f</i>	forme <i>f</i> de cordon
B 75	bead thickness	Dicke <i>f</i> der Raupe, Raupendicke <i>f</i> , Lagendicke <i>f</i> s. beading weld	épaisseur <i>f</i> du cordon, épaisseur de la couche
B 76	bead weld	Raupenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de cordons
B 77	bead width	Breite <i>f</i> der Raupe, Raupenbreite <i>f</i>	largeur <i>f</i> de la chenille
B 78	beam cross section	Strahlquerschnitt <i>m</i>	section <i>f</i> transversale du rayon
B 79	beam current	Strahlstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> de rayonnement
B 80	beam density	Strahldichte <i>f</i>	densité <i>f</i> du jet
B 81	beam diameter	Strahldurchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> du jet
B 82	beam energy	Strahlenenergie <i>f</i>	énergie <i>f</i> de rayonnement
B 83	beam intensity	Strahlenintensität <i>f</i>	intensité <i>f</i> de rayonnement, intensité des rayons
B 84	beam motion	Strahlbewegung <i>f</i>	mouvement <i>m</i> du rayon (jet)
B 85	beam of laser light, laser light beam	Laser-Lichtbündel <i>n</i> , Laser-Lichtstrahl <i>m</i>	faisceau <i>m</i> lumineux laser, rayon <i>m</i> laser
B 86	beam of light, light beam	Lichtstrahl <i>m</i>	rayon <i>m</i> lumineux
B 87	beam power	Strahlleistung <i>f</i>	intensité <i>f</i> du rayonnement
B 88	beam welding, girder welding beginning of the seam beginning of the weld, weld start, commencement (start) of the weld	Trägerschweißung <i>f</i> Nahtanfang <i>m</i> Anfang <i>m</i> der Schweißnaht, Schweißnahtanfang <i>m</i>	soudage <i>m</i> de poutres commencement (début) <i>m</i> de la soudure soudure <i>f</i> initiale, commencement <i>m</i> de la soudure
B 89	behavior of slag	Schlackenverhalten <i>n</i>	comportement <i>m</i> du laitier
B 90	bell-type generator	Berührungsentwickler (Kontaktentwickler) <i>m</i> mit beweglicher Glocke	générateur <i>m</i> à contact avec cloche mobile
B 91	Benardos process	Benardos-Verfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> Benardos
B 92	Benardos welding process	Benardos-Schweißverfahren <i>n</i>	technique <i>f</i> du soudage de Benardos
B 93	bench [model] spot welder (welding unit)	Tischpunktschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder par points à table
B 94	bench-type capacitor discharge stud welding machine	Kondensator-Tischbolzenschweißmaschine <i>f</i>	machine à établi à condensateur pour le soudage des goujons
B 95	bench welder (welding machine), table welding machine	Tischschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder à table
B 96	bending angle, angle of bend	Biegewinkel <i>m</i>	angle <i>m</i> de pliage
B 97	bending moment Bernados...	Biegemoment <i>n</i> s. Bernados...	moment <i>m</i> de flexion
B 98	beryllium weld	Beryllium[schweiß]naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> de béryllium
B 99	beryllium welding	Berylliumschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Beryllium	soudage <i>m</i> de béryllium

B 60	[внешний] вид валика испытание на изгиб образца с наплавленным валиком	wygląd zewnętrzny ściegu [spoiny], wygląd ściegu [spoiny] próba zginania napawanej próbki	[външен] вид на ивицата изпитване на огъване на надлъжно наварен образец
B 61	контур (форма) валика	zarys (kształt) ściegu	форма (контур) на ивицата
B 62	сечение [наплавленного] валика	przekrój ściegu	напречно сечение на ивицата
B 63	размеры [наплавленного] валика	wymiary ściegu	размери на ивицата
B 64	образование [наплавленного] валика	wykonywanie (układanie) ściegu	образуване (формиране) на ивицата
B 65	высота [наплавленного] валика	wysokość ściegu	височина на ивицата
B 66	ниточный шов, шов при сварке без поперечных перемещений электрода	spoina wykonana ściegiem prostym	заваръчен шев, получен без напречно колебательно движение на электрода
B 67	поверхность соприкосновения валиков	przeście ściegu	допирна (преходна, разделна) поверхность между споевете
B 68	длина [наплавленного] валика валикшва	długość ściegu ścieg spawalniczy	дължина на ивицата заваръчна ивица
B 69	наплавленный валик	ścieg napawany [na blasze], ścieg ułożony [na blasze]	наварена ивица
B 70	образец с наплавленным валиком для испытания на изгиб	próbka napawana do próby zgina- nia, próbka Kommerella	образец с наварена ивица, проба на Коммерел
B 71	валиковая проба провар, проплавление	próba napawania wtopienie	проба с наварена ивица, валикова проба провар, проваряване
B 72	чешуйка [на поверхности напла- вленного] валика	łuska ściegu	вълнистост [на заваръчната ивица]
B 73	валик, узкий шов	ścieg, warstwa	ивица, слой
B 74	форма [наплавленного] валика	kształt ściegu	форма на ивицата
B 75	толщина наплавленного валика, толщина слоя шва	grubość ściegu	дебелина на ивицата
B 76	наплавка валика	spawanie (układanie) ściegu	полагане на заваръчна ивица
B 77	ширина валика	szerokość ściegu	широчина на ивицата
B 78	поперечное сечение луча (пучка)	przekrój wiązki	напречно сечение на лъча
B 79	поток излучения	prąd wiązki	ток на лъча
B 80	концентрация луча, плотность луча (пучка)	gęstość wiązki	плътност (концентрация) на лъча
B 81	диаметр пучка (луча)	średnica wiązki	диаметър на лъча
B 82	энергия луча (пучка, излучения)	energia wiązki	енергия на лъча
B 83	интенсивность излучения (луча, пучка)	intensywność (natężenie) wiązki	интензивност на лъча
B 84	движение (перемещение) луча, движение (перемещение) пучка	ruch wiązki	движение на лъча
B 85	лазерный луч, луч лазера	wiązka świetlna lasera, laserowy promień świetlny	лазерен лъч
B 86	световой луч, луч света	promień świetlny	светлинен лъч
B 87	мощность луча (пучка, излучения)	moc wiązki	мощност на лъча
B 88	сварка балок (ферн) начало шва	spawanie dźwigara początek szwu spoiny (zgrzeiny)	заваряване на греди начало на шев
	начало сварного шва	początek spoiny	начало на [заваръчен] шев
B 89	поведение шлака	zachowanie się żuźla	поведение на шлаката
B 90	ацетиленовый генератор кон- тактной системы с плавающим колоколом (газгольдером)	wytwornica stykowa z ruchomym kloszem	ацетиленов генератор, контактна система с плаваща камбана
B 91	способ Бенардоса	metoda Benardosa-Olszewskiego	настолна машина за точково заваряване
B 92	сварка способом Бенардоса	metoda spawania Benardosa- Olszewskiego	настолна машина за кондензаторно приваряване на шпилки
B 93	настольная машина для точечной сварки	zgrzewarka punktowa stołowa	настолна заваръчна машина
B 94	настольная конденсаторная ма- шина для приварки болтов	stołowa maszyna do przypawania sworzni energią wyładowania kondensatora	ъгъл на сгъване (огъване)
B 95	настольная сварочная машина	zgrzewarka stołowa	огъващ момент
B 96	угол загиба (изгиба)	kat zgięcia	метод на Бенардос
B 97	изгибающий момент	moment skracający	метод на заваряване на Бенардос
B 98	сварной шов бериллия, сварное соединение бериллия	spoina berylowa	шев, получен при заваряване на берилий
B 99	сварка бериллия	spawanie berylu	заваряване на берилий

B 100	bevel, chamfer	abschrägen	chanfreiner
B 101	bevel, beveling	Anfasung f	chanfreinage m, biseautage m
	bevel angle, angle of bevel	Abschrägungswinkel m, Kanten-	angle m du chanfrein (biais)
	(preparation)	abschrägungswinkel m, Flanken-	
B 102	bevel cut, bevel flame cut,	schräger Schnitt m, Schrägschnitt	coupe f en biseau
	beveled cut	m	
	bevel cutting	s. bevel flame cutting	
B 103	beveled cut	s. bevel cut	
	beveled edge, scarfed edge	abgeschrägte Kante f, Schräg-	bord m chanfreiné
		kante f	
	beveled joint	s. a. oblique butt joint	
B 104	bevel flame cut	s. bevel cut	
	bevel flame cutting, bevel	Abschrägen n der Schweißkanten	chanfrein m des bords au moyen
	cutting	mit dem Schneidbrenner,	d'un chalumeau
		Schrägschneiden n	
	beveling, chamfering	Abschrägen n, Abschrägung f	chanfrein m
	beveling	s. a. bevel	
	beveling machine, plate[-edge]	Blechkantenhobelmaschine f	chanfreineuse f, machine à chan-
	beveling machine, plate-edge		freiner les tôles
	preparation machine, [plate-]		
	edge planer, plate-edger		
	[planing machine], edger		
	B. H.	s. Brinell hardness	
	B. H. N., Bhn	s. Brinell hardness number	
B 105	big welding job, huge welding	Großschweißung f	soudage m sur grande échelle
	job		
B 106	bilateral welding	s. both-sides welding	
	billet cutting machine	Knüppel[brenn]schneidmaschine f	machine f à couper les billettes
B 107	binary alloy	binäre Legierung f	alliage m binaire
B 108	bismuth solder	Wismutlot n	soudure f en bismuth
	blacksmith[s]'s weld, forge weld,	Hammerschweißverbindung f	soudure f au marteau
	forge-welded joint		
	blacksmith welding, hammer	Feuerschweißen n, Hammer-	soudage m à la forge
	(forge, smith, plastic, fire, hot	schweißen n, Schmiede-	
	pressure) welding	schweißen n	
	blanket of inert-gas	s. inert-gas cover	
	blanket of slag, slag blanket	Schlackendecke f	couverture f de scories
B 109	blanket soldering, hot-gas	Schutzgaslöten n, Löten n unter	brasage m en atmosphère
	blanket soldering	Schutzgas	protective
	blobby transfer, globular [metal]	tropfenförmiger Werkstoff-	transition f du métal en gouttes
	transfer, globular transfer of	übergang m	
	[filler] metal, globular transfer		
	of electrode metal, drop[let]		
	transfer, droplet mode of metal		
	transfer, globular mode of		
	transfer		
B 110	block [sequence] welding	absatzweises Mehrlagenschweißen	soudage m discontinu multipasses,
		n	soudage à passes multiples
	blow lamp, blowlamp, soldering	Lötlampe f	lampe f à souder
	(torch) lamp, blow torch,		
	blowtorch		
B 111	blow of the arc	s. arc blow	
	blowpipe, soldering blowpipe	Lötrohr n	chalumeau m
	blowpipe, torch	Brenner m	torche f
	blowpipe for welding and	Schweiß- und Schneidbrenner m	chalumeau m à souder et
	cutting, welding and cutting		à découper
	torch, welding torch with		
	a cutting attachment		
	blowpipe handle, handle of the	Brenner[hand]griff m, Handgriff m	poignée f du chalumeau,
	torch, torch handle	(Griffstück n) des Brenners	manœuvre f de la torche
	blowpipe head, torch (holder)	Brennerkopf m	tête de chalumeau (la torche),
	head, head of the torch		pointe f du chalumeau
	blow torch, blowtorch	s. blow lamp	
B 112	blue inner cone, working flame	innerer bläulicher Flammen-	dard m vert intérieur
		kegel m	
B 113	boiler seam	Kesselnaht f	soudure f de chaudière
B 114	boiler steel	Kesselbaustahl m	acier m de construction de
			chaudières
B 115	boiler welding, welding of boilers	Kesselschweißen n	soudage m de chaudières
B 116	bond	zusammenkleben	coller
	bonded flux	s. ceramic flux	
B 117	bonded flux for electrosag	Elektro-Schlacke-Sinterpulver n,	poudre f frittée pour soudage
	welding	ES-Sinter[schweiß]pulver n	électrique sous laitier
B 118	bonded flux for submerged-arc	UP-Sinter[schweiß]pulver n	flux m en poudre frittée pour le
	welding, bonded submerged-		soudage à l'arc submergé
	arc welding composition,		
	sintered submerged-arc		
	[welding] flux, agglomerated		
	submerged-arc flux		
	bonded type flux, bond flux	s. ceramic flux	
	bonding defect	s. lack of fusion	
B 119	bonding mechanism, mechanism	Bindemechanismus m, Bindungs-	mécanisme m de conductibilité
	of bonding	mechanismus m	
B 120	boom, extension arm	Ausleger[arm] m	console f supplémentaire,
			cantilever m

B 100 B 101	скашивать кромку, снимать фаску скос кромки угол скоса (разделки) кромки, угол скоса фаски	ukosować zukosowanie kąt ukosowania	скосявам (подготвям) краищата скосяване (подготовка) на краищата ъгъл на скосяване
B 102	косой рез	zukosowanie	кос (наклонен) срез
B 103	скошенная кромка	brzeg zukosowany	скосен край
B 104	скашивание (разделка) кромок под сварку резакон, резка под углом скашивание (разделка) кромки, подготовка фаски станок для строжки кромок, кромкострогальный станок	ukosowanie palnikiem do cięcia, ukosowanie płomieniowe ukosowanie maszyna do ukosowania [brzegów] blach	скосяване (подготовка) на краищата чрез газоокислородно рязане скосяване (подготовка) на краищата машина за скосяване на краища
B 105	крупная сварочная работа	spawanie na wielką skalę	голяма заваръчна работа
B 106 B 107 B 108	машина для кислородной резки круглых болванок бинарный сплав припой на базе висмута соединение, полученное посред- ством горновой (кузнечной) сварки горновая (кузнечная) сварка	maszyna [hutnicza] do cięcia grubych bloków stop dwuskładnikowy lute bismutowy złącze wykonane sposobem kuziennym zgrzewanie kuzienne (kowalskie)	машина за нарязване на кръгли заготовки двойна (бинерна) сплав бисмутов припой шев получен при ковашко заваряване ковашко заваряване
B 109	шлаковый покров пайка в среде защитного газа капельный перенос (переход) металла (материала)	powłoka żużlowa, warstwa żużła lutowanie w gazowej atmosferze ochronnej kropłowe przechodzenie (prze- noszenie) metalu	шлаково покритие, шлакова кора спояване в защитна газова среда капково пренасяне на метала
B 110	прерывистая многослойная сварка паяльная лампа	spawanie wielowarstwowe ście- gami schodkowymi lampa lutownicza	хълмообразно многослойно заваряване поялна лампа
B 111	паяльная трубка горелка, резак горелка для сварки и резки рукоятка горелки (резака), ствол газовой горелки наконечник горелки (резака)	dmuchawka lutownicza palnik palnik do spawania i cięcia rękojeść palnika (uchwytu) końcówka palnika (uchwytu)	поялна тръба горелка, резак горелка за заваряване и рязане ръкохватка (дръжка) на горелка глава (накрайник) на горелка
B 112 B 113 B 114	внутренняя синеватая область ядра пламени шов котла котельная сталь	niebieskie jąderko płomienia spoina kotłowa (na kotle) stal kotłowa (do budowy kotłów)	ядро на пламъка [заваръчен] шев на котел котелна стомана
B 115 B 116	сварка котла склеивать	spawanie kotłów zlepić	заваряване на котли лепя
B 117 B 118	керамический флюс для электро- шлаковой сварки керамический сварочный флюс	topnik (proszek) spiekany do spawania elektrożużlowego spiekany topnik do spawania ŁK (łukiem krytym)	синтерован (спечен) флюс за электрошлаково заваряване синтерован (спечен) флюс за подфлюсово заваряване
B 119	механизм образования соединения	mechanizm spajania (zlepiania)	механизъм на образуването на съединение
B 120	вылет электрода, консоль (машины для контактной сварки)	wysięgnik	рамо, хобот

B 121	both-sides submerged-arc welding both-sides weld , weld made from both (two) sides	zweiseitiges (doppelseitiges) UP-Schweißen <i>n</i> beiderseitige (beiderseitig geschweißte) Naht <i>f</i>	soudage <i>m</i> à l'arc submerge chaque côté soudure <i>f</i> bilatérale
B 122	both-sides welding , bilateral welding, welding from both sides	beiderseitiges (doppelseitiges, zweiseitiges) Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> bilatéral des deux côtés
B 123	bottled acetylene , dissolved acetylene, acetylene gas compressed in cylinders	Azetylenflaschengas <i>n</i> , gelöstes Azetylen <i>n</i> , Dissousgas <i>n</i> Flaschenazetylen <i>n</i>	acétylène <i>m</i> dissous
B 124	bottom arm , bottom horn, lower [welding] arm	Unterarm <i>m</i>	bras <i>m</i> inférieur
B 125	bottom arm for longitudinal seam welding , bottom horn for longitudinal seam welding	Längsnahtunterarm <i>m</i>	bras <i>m</i> inférieur pour soudage longitudinal
	bottom electrode , lower [welding] electrode	untere Elektrode <i>f</i> , Unter- elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> inférieure
	bottom horn	s. bottom arm	
	bottom horn for longitudinal seam welding	s. bottom arm for longitudinal seam welding	
	bottom of the cylinder , cylinder base	Flaschenboden <i>m</i>	fond <i>m</i> de bouteille, cul <i>m</i> de la bouteille
B 126	bottom of the pool	Boden <i>m</i> des Schweißbades, Metallbadgrund <i>m</i>	fond <i>m</i> du bain de fusion
B 127	bottom of the weld , base of the weld	Nahtgrund <i>m</i> , Schweißnaht- grund <i>m</i>	base <i>f</i> de la soudure
B 128	bottom plate (sheet)	Unterblech <i>n</i>	plaque <i>f</i> inférieure
B 129	brass brazing	Messinghartlötén <i>n</i>	brasure <i>f</i> au laiton
B 130	brass solder	Messinglot <i>n</i>	laiton <i>m</i> pour brasure, brasure forte
B 131	brass welding , welding of brass	Messingschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> du laiton
B 132	brass welding wire	Messingschweißdraht <i>m</i>	fil-électrode <i>m</i> en laiton
B 133	brazability , brazeability	Hartlötbarkeit <i>f</i>	possibilité <i>f</i> de brasage dur
B 134	brazable , brazeable	hartlötbar	apte (applicable) au brasage dur
B 135	brazé , solder hard	hartlötén	braser fortement
B 136	brazé	Hartlötstelle <i>f</i>	brasure <i>f</i>
B 137	brazability brazability test	s. brazability Hartlötbarkeitsversuch <i>m</i>	essai <i>m</i> de brasage dur
	brazeable	s. brazable	
B 138	brazé area	s. brazed area	
B 139	brazé-clad	lötplattieren, plattierlötén	plaquer par brasage
B 140	brazé cladding	Lötplattieren <i>n</i> , Plattierlötén <i>n</i>	placage <i>m</i> par brasage
B 141	brazed , hard-soldered	hartgelötet	braté
B 141	brazed aluminum joint	Aluminiumhartlötverbindung <i>f</i>	raccordement <i>m</i> à brasure d'aluminium
B 142	brazed area , braze area	Hartlötfläche <i>f</i>	surface <i>f</i> de la brasure
B 143	brazed joint (junction) , braze (brazing, hard-soldered) joint	Hartlötverbindung <i>f</i>	brasure <i>f</i> forte, joint <i>m</i> braté durement
B 144	brazed structure	hartgelötete Konstruktion <i>f</i>	construction <i>f</i> brasée
	brazé in a furnace	s. furnace braze	
	brazé joint	s. brazed joint	
B 145	brazé layer	Hartlötsschicht <i>f</i>	couche <i>f</i> brasée (de brasure)
	brazé	s. brazing machine	
B 146	brazé test , brazing test	Hartlötversuch <i>m</i>	essai <i>m</i> de brasage, essai des brasures, examen <i>m</i> des brasures fortes
B 147/8	brazé welding	Fugenlötén <i>n</i> , Löttschweißen <i>n</i> , Schweißlötén <i>n</i>	soudo-brasure <i>f</i>
B 149	brazing , hard brazing, hard (spelter) soldering	Hartlötén <i>n</i>	brasage <i>m</i> fort
B 150	brazing by induction heating	s. induction brazing	
B 151	brazing filler metal , filler metal for brazing	Hartlötzusatzwerkstoff <i>m</i> , Zusatz- werkstoff <i>m</i> zum Hartlötén	métal <i>m</i> d'apport au brasage fort
B 151	brazing flux	Hartlötflußmittel <i>n</i>	flux <i>m</i> de brasage
B 152	brazing furnace	Hartlötöfen <i>m</i>	fourneau <i>m</i> à braser durablement
B 153	brazing in furnace	Lötén <i>n</i> im Ofen	brasage <i>m</i> au four
	brazing in gaseous atmospheres , furnace brazing in a reducing atmosphere, controlled atmosphere furnace brazing	Hartlötén <i>n</i> unter Schutzgas, Schutzgashartlötén <i>n</i>	brasage <i>m</i> sous protection gazeuse
B 154	brazing in vacuum	Lötén <i>n</i> im Vakuum	brasage <i>m</i> sous vide
B 155	brazing job	Hartlötarbeit <i>f</i>	travaux <i>mpl</i> de brasage dur
B 156	brazing joint	s. brazed joint	
B 156	brazing machine , brazer	Hartlötmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à braser fortement
B 157	brazing operation , process of brazing	Hartlötvorgang <i>m</i>	opération <i>f</i> de brasage
B 158	brazing outfit	Hartlötäusrüstung <i>f</i>	équipement <i>m</i> pour le brasage dur
B 159	brazing paste	Hartlötpaste <i>f</i>	pâte <i>f</i> à braser, flux <i>m</i> décapant en pâte
B 160	brazing process	Hartlötverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de brasage fort

B 121	двухсторонняя [дуговая] сварка под флюсом шов, сваренный с двух сторон, двухсторонний шов	spawanie dwustronne ŁK (łukiem krytym) spoina dwustronna	двустранно подфлюсово заваряване шев, получен при двустранно заваряване
B 122	двухсторонняя сварка	spawanie dwustronne	двустранно заваряване, заваряване от двете страни
B 123	ацетилен в баллоне, растворенный ацетилен	acetylen rozpuszczony (z butli)	бутилиран ацетилен
B 124	нижний хобот, нижняя консоль	ramię dolne	долно рамо, долен хобот
B 125	нижний хобот для роликовой сварки продольного шва, нижняя консоль для роликовой сварки продольного шва	ramię dolne do zgrzewania wzdłużnego	долен хобот за ролково заваряване на надлъжни шевове
	нижний электрод	dolna elektroda	долен электрод
	днище баллона	dno butli	дъно на бутилка
B 126	дно (основание) сварочной ванны	dno jeziorka spawalniczego	дъно на [заваръчна] вана
B 127	основание шва, основание подготовки (разделки) кромок	dno (podstawa) spoiny	основа на [заваръчния] шев
B 128	нижний лист	blacha dolna	долна ламарина, долен лист
B 129	пайка латуни твердым припоем	lutowanie twarde mosiądzu	спояване на месинг с твърд припой
B 130	латунный припой	lut miedziowy	месингов припой
B 131	сварка латуни	spawanie mosiądzu	заваряване на месинг
B 132	латунная сварочная проволока	mosiężny drut spawalniczy	месингов заваръчен тел
B 133	пригодность к пайке твердым припоем	możliwość lutowania twardego	спояемост с твърд припой
B 134	паяемый твердым припоем	poddający się lutowaniu twardemu	спояем с твърд припой
B 135	паять твердым припоем	lutować twardo	споявам с твърд припой
B 136	место пайки твердым припоем	stanowisko lutowania twardego	място на спояването с твърд припой
B 137	экспериментальная проверка пригодности к пайке твердым припоем	badanie możliwości lutowania twardego	проба за изпитване пригодността към спояване с твърд припой, проба на спояемост с твърд припой
B 138	плакировать пайкой	platerować drogą lutowania	плакирам чрез спояване
B 139	плакирование пайкой	platerowanie drogą lutowania	плакиране чрез спояване
B 140	запаянный твердым припоем	zlutowane na twardo	споен с твърд припой
B 141	соединение алюминия, паяное твердым припоем	połączenie aluminium lutowaniem twardym	алуминиево съединение, получено при спояване с твърд припой
B 142	площадь пайки твердым припоем	powierzchnia twardej lutowiny	повърхност на твърдото спояване
B 143	соединение, паяное твердым припоем	złącze wykonane przy pomocy lutowania twardego	съединение, споено с твърд припой
B 144	конструкция, паяная твердым припоем	konstrukcja lutowana twardo	конструкция, споена с твърд припой
B 145	слой припоя	warstwa twardej lutowiny	слой от твърд припой
B 146	опытная пайка твердым припоем	badanie przebiegu lutowania twardego	проба (изпитване) на спояване с твърд припой
B 147/8	пайка по затору, пайка-сварка	lutospawanie, lutozgrzewanie	завароспояване
B 149	твердая пайка, пайка твердым припоем	lutowanie twarde	спояване с твърд припой, твърдо спояване, високотемпературно спояване
B 150	присадочный материал для пайки твердым припоем	materiał dodatkowy do lutowania twardego	твърд припой
B 151	флюс (флюсующее вещество) для пайки твердым припоем	topnik do lutowania twardego	флюс за спояване с твърд припой
B 152	печь для пайки твердым припоем	piec do lutowania twardego	пещ за спояване с твърд припой
B 153	пайка в печи, печная пайка пайка твердым припоем в среде защитного газа	lutowanie w piecu lutowanie twarde w ochronnej atmosferze gazowej	пещно спояване с твърд припой пещно спояване с твърд припой в редуцирна атмосфера
B 154	пайка в вакууме	lutowanie w próżni	спояване с твърд припой във вакуум
B 155	работа по пайке твердым припоем	praca przy lutowaniu twardym	работа по спояване с твърд припой
B 156	машина для пайки твердым припоем	maszyna do lutowania twardego	машина за спояване с твърд припой
B 157	процесс пайки твердым припоем	przebieg lutowania twardego	процес на спояване с твърд припой
B 158	оборудование для пайки твердым припоем	wyposażenie do lutowania twardego	принадлежности (инструменти) за спояване с твърд припой
B 159	паста для твердой пайки, паяльная паста	pasta do lutowania twardego	паста за спояване с твърд припой
B 160	способ пайки твердым припоем	proces lutowania twardego	начин на спояване с твърд припой

B 161	brazing process parameters	Hartlötparameter <i>mpl</i>	paramètres <i>mpl</i> du brasage dur
B 162	brazing properties	Hartlöteigenschaften <i>fpl</i>	propriétés <i>fpl</i> du brasage fort
B 163	brazing rate, speed of brazing	Hartlötgeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> de brasage
B 164	brazing rod	Hartlötstab <i>m</i>	baguette <i>f</i> de brasure
B 165	brazing seam	Hartlötnaht <i>f</i>	brasure <i>f</i> , joint <i>m</i> de brasure
B 166	brazing technique	Hartlöttechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> de brasage
B 167	brazing temperature range	Hartlöttemperaturbereich <i>m</i>	régime <i>m</i> de températures du brasage, gamme <i>f</i> de température des brasures
	brazing test	s. braze test	
B 168	brazing tongs	Hartlötzange <i>f</i>	pincés <i>fpl</i> pour le brasage dur
B 169	brazing torch	Hartlöt Brenner <i>m</i>	fer <i>m</i> à braser (soudier) durement
B 170	brazing wire	Hartlöt draht <i>m</i>	fil <i>m</i> pour le brasage fort
	brazing without flux, fluxless brazing	Hartlöten <i>n</i> ohne Flußmittel, flußmittelfreies Hartlöten	brasage <i>m</i> fort sans flux
B 171	breaking of arc	Abreißen <i>n</i> des Lichtbogens	désamorçage <i>m</i> de l'arc
	break point of the weld current, end of welding current	Schweißstrom-Aus <i>n</i>	courant <i>m</i> de soudage – déconnecté
	bridgeability, capacity for bridging gaps	Spaltüberbrückungsfähigkeit <i>f</i> , Spaltüberbrückbarkeit <i>f</i>	capacité <i>f</i> de pontage de la fente, possibilité <i>f</i> de ponter les fentes dans des tôles métalliques
B 172	bridge spot weld	Laschenpunktnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> par points à couvre-joint
B 173	bridging of gaps	Luftspaltüberbrückung <i>f</i> , Spaltüberbrückung <i>f</i>	shuntage (pontage) <i>m</i> de l'entrefer
B 174	Brinell ball hardness test, Brinell hardness test	Brinellkugeldruckversuch <i>m</i> , Brinellhärteprüfung <i>f</i> , Härteprüfung <i>f</i> nach Brinell	essai <i>m</i> à la bille Brinell, essai de dureté Brinell
B 175	Brinell hardness, B. H., ball hardness	Brinellhärte <i>f</i>	dureté <i>f</i> Brinell
B 176	Brinell hardness number, B. H. N., Bhn	Brinell[härte]zahl <i>f</i>	chiffre <i>m</i> de dureté Brinell, degré <i>m</i> Brinell
	Brinell hardness test	s. Brinell ball hardness test	
	bristled steel brush, steel brush, steel wire [scratch] brush	Stahldrahtbürste <i>f</i>	brosse <i>f</i> métallique (en fil d'acier)
B 177	brittle failure, brittle[-type] fracture	spröder (verformungsloser) Bruch <i>m</i> , Sprödbbruch <i>m</i>	rupture <i>f</i> fragile
	brittle failure strength	s. brittle fracture strength	
	brittle failure stress	s. brittle fracture stress	
B 178	brittle failure temperature, temperature of brittle failure (fracture)	Sprödbbruchtemperatur <i>f</i>	température <i>f</i> provoquant rupture par fragilité
	brittle fracture	s. brittle failure	
B 179	brittle fracture strength, brittle failure strength	Sprödbbruchfestigkeit <i>f</i>	résistance <i>f</i> à la rupture par fragilité
B 180	brittle fracture stress, brittle failure (rupture) stress, stress at brittle failure (rupture)	Sprödbbruchspannung <i>f</i>	tension <i>f</i> de (à la) rupture par fragilité
B 181	brittle fracture test	Sprödbbruchprüfung <i>f</i> , Sprödbbruchversuch <i>m</i> , Sprödbbruchtest <i>m</i>	essai <i>m</i> de rupture par fragilité
B 182	brittleness in the weld metal	Schweißgutsprödigkeit <i>f</i>	fragilité <i>f</i> du métal d'apport
	brittle rupture stress	s. brittle fracture stress	
	brittle-type fracture	s. brittle failure	
B 183	brittle weld	spröde Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> fragile, ligne <i>f</i> de soudure fragile
B 184	brittle weld metal	sprödes Schweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> d'apport cassant
B 185	bronze electrode	Bronzeelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> en (de) bronze
B 186	bronze facing, bronze surfacing, rebuilding surfaces with bronze	Bronzeauftragschweißen <i>n</i>	rechargement <i>m</i> de bronze
B 187	bronze filler metal	Bronzezusatzwerkstoff <i>m</i>	métal <i>m</i> d'apport de bronze
	bronze surfacing	s. bronze facing	
B 188	bronze weld	Bronze[schweiß]naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> de bronze
B 189	bronze weld deposit, bronze weld metal	Bronzeschweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> de base en bronze
B 190	bronze welding, welding of bronze	Bronzeschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Bronze	soudage <i>m</i> du bronze
B 191	bronze welding rod	Bronzeschweißstab <i>m</i>	baguette <i>f</i> d'apport en bronze
B 192	bronze welding wire	Bronzeschweißdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> de bronze
	bronze weld metal	s. bronze weld deposit	
	bubble of gas	s. gas pocket	
	Budd shot-weld system, shot-weld system	Schußschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage par tir

B 161	параметры режима пайки твердым припоєм	parametry procesu lutowania twardego	параметри на процеса на спояване с твърд припой
B 162	свойства пайки твердым припоєм	własności połączenia twardego lutowanego	особености на спояването с твърд припой
B 163	скорость пайки твердым припоєм	prędkość (szybkość) lutowania twardego	скорост на спояването с твърд припой
B 164	пруток твердого припоя	pręt do lutowania twardego	пръчка от твърд припой
B 165	шов пайки твердым припоєм	spoina wykonana przy pomocy lutowania twardego	шев, получен при спояването с твърд припой
B 166	техника пайки твердым припоєм	technika lutowania twardego	техника на спояване с твърд припой
B 167	диапазон температуры пайки твердым припоєм	zakres temperatury lutowania twardego	температурен интервал на спояването с твърд припой
B 168	клещи для твердой пайки	kliszcz do lutowania twardego	клещи за спояване с твърд припой
B 169	паяльная горелка	palnik do lutowania twardego	горелка за спояване с твърд припой
B 170	[твёрдый] припой в виде проволоки	drut do lutowania twardego	твърд припой във вид на тел
	пайка твердым припоєм без флюса (флюсующего вещества)	lutowanie twarde bez topnika	тел от твърд припой безфлюсово спояване с твърд припой
B 171	обрыв дуги	przerwanie łuku (spawalniczego)	прекъсване (изгасване) на [електрическата] дъга
	выключение сварочного тока	wyłączenie prądu spawania	изключване (прекъсване) на заваръчния ток
	способность [обеспечить возможность] сварки по зазору	zdolność do mostkowania (wypełniania) szczeliny	способност за покриване на междината
B 172	шов точечной сварки в стык с накладкой	nakładkowe złącze zgrzane punktowo	точково челно заварено съединение с планка
B 173	способность сварки по зазору, способность заваривать соединения с зазором	szczeliny wypełnianie	покриване на междина
B 174	испытание твердости по Бринеллю	próba twardości Brinella	изпитване на твърдостта по Бринел
B 175	твёрдость по Бринеллю	twardość Brinella	твърдост по Бринел
B 176	значение твердости по Бринеллю	twardość w stopniach Brinella, liczba twardości Brinella	стойность (значение) на твърдостта по Бринел
	стальная щетка	stalowa szczotka druciana	стоменена четка
B 177	хрупкий излом	kruche pęknięcie (pękanie), kruchy przełom	крехко разрушаване, крехък лом
B 178	температура хрупкого излома (разрушения)	temperatura przy kruchym pękaniu	температура на крехкото разрушаване
B 179	сопротивление хрупкому излому (разрушению)	wytrzymałość na kruche pękanie	якост на крехко разрушаване
B 180	напряжение хрупкого излома (разрушения)	napężenie przy kruchym pękaniu	напрежение при крехко разрушаване
B 181	испытание на хрупкий излом, испытание на хрупкое разрушение	próba (badanie) na kruche pękanie	проба (изпитване) на крехко разрушаване
B 182	хрупкость наплавленного металла	kruchość stopiwa	крехкост на метала на шева
B 183	хрупкий шов	spoina (zgrzeina) krucha	крехък заваръчен шев
B 184	хрупкий наплавленный металл	kruchy metal spoiny, stopiwo kruche	крехък метал на шева
B 185	электрод со стержнем из бронзы, бронзовый электрод	elektroda brązowa	бронзов электрод
B 186	наплавка бронзы	napawanie brązem	наваряване на бронз
B 187	бронзовый присадочный материал	materiał dodatkowy w postaci brązu, brąz dodatkowy	допълнителен материал от бронз, бронзов допълнителен материал
B 188	[сварной] шов бронзы	spoina z brązu, spoina brązowa	шев при заваряване на бронз
B 189	металл, наплавленный электродом со стержнем из бронзы, металл, наплавленный бронзовым электродом	stopiwo brązowe (z brązu)	вложен метал от бронз
B 190	сварка бронзы	spawanie brązu	заваряване на бронз
B 191	сварочный пруток из бронзы, сварочный бронзовый пруток	spawalniczy pręt brązowy	бронзова заваръчна пръчка
B 192	сварочная проволока из бронзы, бронзовая сварочная проволока	brązowy drut spawalniczy	бронзов заваръчен тел
	способ приварки выстрелом (напр. шпилек)	metoda spajania wybuchowego	начин на заваряване (приваряване) с изстрел

	building up battered rail ends, rail re-surfacing, battered rail end welding	Auftragschweißen <i>n</i> von Schienen, Schienenauftragschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de rechargement aux rails
B 193	building up by arc welding, building up [by] welding, build-up (deposition, deposit, overlaying, overlay, pad, surface-layer, surface) welding, weld overlaying, [weld] surfacing, padding	<i>s.</i> arc weld surfacing Auftragschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par (de) rechargement
B 194	building-up operation, surface buildup operation	Auftragschweißvorgang <i>m</i>	opération <i>f</i> de rechargement par soudure (soudage)
B 195	building-up work, build-up work	Auftragschweißarbeit <i>f</i>	travaux <i>mpl</i> de soudage par rechargement
B 196	build up	<i>s.</i> build up by welding	
B 197	build-up alloy, surfacing alloy	Auf[trag]schweißlegierung <i>f</i> , Auf- traglegierung <i>f</i> auftragschweißen	alliage <i>m</i> d'apport, alliage pour le soudage par rechargement soudé par rechargement
	build-up electrode, surfacing electrode, electrode for surfacing (building up)	Auftrag[schweiß]elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> pour le rechargement (soudage par superposition), électrode de rechargement
	build-up metal, deposit metal		métal <i>m</i> de rechargement
	build-up weld, surfacing (padding, pad) weld	Auftragmetall <i>n</i> Auftragnahf <i>f</i>	cordon <i>m</i> de rechargement
B 198	build-up welding	<i>s.</i> building up by welding	
	build-up welding point	Auftragschweißung <i>f</i>	superposition <i>f</i> par soudure, rechargement <i>m</i> par soudage
	build-up wire, surfacing wire	Auftragschweißdraht <i>m</i> , Schweiß- draht <i>m</i> für das Auftrag- schweißen	fil <i>m</i> à souder par rechargement
	build-up work	<i>s.</i> building-up work	
	build-up bead, surfacing bead	Auftragschweißraupe <i>f</i> , Auf- schweißraupe <i>f</i> , Auftragraupe <i>f</i> auftraggeschweißt	cordon <i>m</i> de soudure à l'aide de métal d'apport rechargé par soudure
B 199	built up by surfacing, built up by welding, surfaced	Auftragschicht <i>f</i>	couche <i>f</i> de soudure (recharge- ment)
	built-up layer, surfacing layer (overlay), pad		rechargement <i>m</i> (soudage <i>m</i> de rechargement) sous poudre à grande puissance
	bulk, process surfacing (welding), submerged-arc bulk welding, surfacing with the bulk process	Hochleistungs-UP-Auftrag- schweißen <i>n</i>	
B 200	bundle of electrodes	Elektrodenbündel <i>n</i>	faisceau <i>m</i> d'électrodes
B 201	bundle of rods	Stabbündel <i>n</i>	faisceau (paquet) <i>m</i> de baguettes
B 202	bundle of wire	Drahtbund <i>n</i>	botte <i>f</i> de fil
B 203	burned weld, burnt weld	verbrannte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> brûlée, ligne <i>f</i> de soudure brûlée
B 204	burning gas supply	Brenngasversorgung <i>f</i>	distribution <i>f</i> de gaz combustible
B 205	burning of the zinc content	Zinkabbrand <i>m</i> , Zinkausbrand <i>m</i>	consommation <i>f</i> par le feu du zinc
B 206	burning-out of carbon, carbon burned out in arc transfer	Abbrand <i>m</i> von Kohlenstoff, Kohlenstoffabbrand <i>m</i> , C-Ab- brand <i>m</i>	perte <i>f</i> en charbon
B 207	burning-out of manganese, manganese burned out in arc transfer	Abbrand <i>m</i> von Mangan, Mangan- abbrand <i>m</i>	perte <i>f</i> en manganèse
B 208	burning-out of silicon, silicon burned out in arc transfer	Abbrand <i>m</i> von Silizium, Silizium- abbrand <i>m</i>	perte <i>f</i> en silicium
	burning through	<i>s.</i> burn-through	
B 209	burn off, melt off	abschmelzen	fondre, enlever par fusion
	burn off, melt-off, melting	Abschmelzen <i>n</i> , Abschmelzung <i>f</i>	fusion <i>f</i> , soudure <i>f</i> électrique par rapprochement
B 210	burn-off characteristic [curve], burn-off curve, deposition (melting rate, melting) characteristic, melting rate curve	Abschmelzkennlinie <i>f</i> , Abschmelz- charakteristik <i>f</i>	caractéristiques <i>pl</i> de fusion
B 211	burn off current	Abbrennstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> de coupure, courant d'étincelage
	burn-off curve	<i>s.</i> burn-off characteristic curve	
	burn-off loss	<i>s.</i> burn-out loss	
B 212	burn-off rate, melt (melt-off, melting) rate, deposit speed, [metal] deposition speed, rate of melting (burn-off), arc melt[ing] rate	Abschmelzgeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> de fusion, taux <i>m</i> de consommation d'électrode
	burn-off rate of the wire material, wire melting (melt-off, burn-off, fusion) rate, rate of consumption of the wire	Abschmelzgeschwindigkeit <i>f</i> des Drahtes, Drahtabschmelz- geschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> de fusion du fil
B 213	burn-off test	Abschmelzversuch <i>m</i>	essai <i>m</i> de fusion
B 214	burn-off time	Abschmelzzeit <i>f</i>	temps <i>m</i> de fusion
B 215	burn-off of the electrode, melting of the electrode, electrode fusion (burn-off)	Abschmelzen <i>n</i> der Elektrode, Aufschmelzen <i>n</i> der Schweiß- elektrode	fusion <i>f</i> de l'électrode
B 216	burn-out	Abbrand <i>m</i>	usure <i>f</i> des électrodes
B 217	burn-out loss, burn-off loss	Abbrandverlust <i>m</i>	perte <i>f</i> de soudure

	наплавка рельсов	napawanie regeneracyjne szyn	наваряване на релси
В 193	наплавка	napawanie	наваряване
В 194	процесс наплавки	przebieg (czynność) napawania	процес на наваряване
В 195	работа по наплавке	praca (czynność) napawania	работа по наваряване
В 196	сплав для наплавки	spoiwo stopowe do napawania	сплав за наваряване
В 197	наплавлять	napawać	наварявам
	электрод для наплавки, наплавочный электрод	elektroda do napawania	електрод за наваряване
	наплавляемый металл шов наплавки, наплавленный шов слой	metal napoiny, napawany metal napoina	наварен метал наварена ивица, наварен слой
В 198	наплавка	napawanie	наваряване
	наплавочная проволока	drut [spawalnicy] do napawania	тел за наваряване
	наплавленный валик	ścieg napoiny	наварена ивица
В 199	наплавленный	napawane	наварен
	наплавленный слой	warstwa napawana [napoiny]	наварен слой
	высокопроизводительная наплавка под флюсом	wysoko wydajne napawanie (fukiem krytym)	високопроизводително подфлюсово наваряване
В 200	пучок электродов	wiązka elektrod	сноп от електроди
В 201	пучок прутков (стержней)	wiązka prętów	сноп от пръчки
В 202	моток (букта) проволоки	krąg drutu	сноп от телове
В 203	пережженный шов	spoina (zgrzeina) przegrzana	прегорен [заваръчен] шев
В 204	подача (подвод) горючего газа, снабжение (питание) горючим газом	zasilanie gazem palnym	снабдявам с горивен газ
В 205	выгорание цинка	wypalenie cynku	изгаряне на цинка
В 206	выгорание углерода	wypalenie węgla	изгаряне на въглерода
В 207	выгорание марганца	wypalenie manganu	изгаряне на мангана
В 208	выгорание кремния	wypalenie krzemu	изгаряне на силиция
В 209	плавить, расплавлять, оплавлять оплавление, расплавление	stapiać, topić metal, topić stapienie	стопявам, топя, разтопявам стопяване, топене
В 210	кривая, характеризующая процесс оплавления	charakterystyka (krzywa) stapienia	крива (характеристика) на стопяването
В 211	ток при оплавлении	prąd wyiskrzania, prąd przy wyiskrzaniu	ток при стопяване
В 212	скорость плавления (расплавления)	szybkość stapienia	скорост на стопяване
	скорость [рас]плавления проволоки	szybkość stapienia drutu [spawalniczego]	скорост на стопяване на тела
В 213	исследование процесса [рас]плавления	badanie (próba) stapienia	изпитване (проба) за определяне
В 214	время [рас]плавления	czas stapienia	скоростта на стопяване време за стопяване
В 215	плавление электрода, расплавление сварочного электрода	stapienie elektrody, topienie się elektrody	стопяване на електрода
В 216	выгорание, угар	wypalenie	изгаряне
В 217	потери на выгорание, потери на угар	strata (ubytek) przez wypalenie	загуби от изгаряне

B 218	burn-out of alloy materials burn-out pickup	s. alloy burn-out Zubrand <i>m</i>	prise <i>f</i> de brûlés (matières consommées par le feu)
B 219	burn through	durchbrennen	fondre, craquer, fuser
B 220	burn-through, burning through	Durchbrennen <i>n</i>	fusion <i>f</i> , claquage <i>m</i>
B 221	burnt weld	s. burned weld	
B 221	burst of light	Lichtausbruch <i>m</i>	émission <i>f</i> de lumière
B 222	butane-air mixture	Butan-Luft-Gemisch <i>n</i>	mélange <i>m</i> de butane et d'oxygène, mélange oxybutane
	butt electric welding machine	s. butt welding machine	
	butt electroslag weld, electroslag butt weld	Elektro-Schlacke-Stumpfnahf <i>f</i>	soudure <i>f</i> aboutée (bout à bout) appliquée par soudage électrique sous laitier
B 223	butt-fillet joint	Stumpf-Kehlnaht-Verbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> en bout d'angle, joint bout à bout en équerre
B 224	butting, abutting	stumpfstößend	assemblant bout à bout
	butting edges	s. abutting plate edges	
	butt joint	s. butt-type joint	
	butt joint in pipe, pipe butt joint	Rohrstumpfstoß <i>m</i>	assemblage <i>m</i> bout à bout de tubes
	butt resistance weld, upset [butt] weld, resistance[-upset] butt weld, pressure contact weld	Widerstandstumpfnahf <i>f</i> , widerstandsgeschweißte Stumpfnahf <i>f</i>	soudure <i>f</i> bout à bout par résistance, joint <i>m</i> soudé en bout par résistance
	butt resistance welding, upset [butt] welding, resistance[-upset] butt welding, pressure contact welding	Widerstandsstumpfschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en bout par résistance
B 225	butt seam	s. butt weld	
	butt seam welder, butt seam welding machine	Stumpfnahtschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder bout à bout
B 226	butt seam welding	Rollennahtschweißen <i>n</i> von Stumpfstößen	soudage <i>m</i> à la molette d'assemblages bout à bout
B 227	butt seam welding machine	s. butt seam welder	
	butt-type joint, butt (square) joint	Stumpfstoß <i>m</i> , Stumpfverbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> abouté, assemblage <i>m</i> par soudure en bout
B 228	butt weld	stumpfschweißen	souder en bout, souder par rapprochement, souder bout à bout
B 229	butt weld, butt[-welded] seam	Stoßnaht <i>f</i> , Stumpf[schweiß]naht <i>f</i>	joint <i>m</i> abouté (bout à bout)
B 230	butt-welded connection (joint), butt-weld joint	stumpfe Schweißverbindung <i>f</i> , stumpfgeschweißte Verbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> bout à bout, soudure <i>f</i> en bout
B 231	butt-welded seam	s. butt weld	
	butt-welded specimen	stumpfgeschweißte Probe <i>f</i>	spécimen <i>m</i> d'une soudure bout à bout
	butt welder	s. butt welding machine	
B 232	butt welder die	s. butt welding machine die	
	butt welder of special design	Sonderstumpfschweißmaschine <i>f</i>	soudeuse <i>f</i> spéciale à souder en bout, soudeuse spécialisée à souder par rapprochement
B 233	butt welding	Stumpfschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par rapprochement, soudage en bout, soudage bout à bout
B 234	butt welding apparatus	Stumpfschweißeinrichtung <i>f</i>	poste <i>m</i> à souder bout à bout
B 235	butt welding [machine] die, butt welder die	Stumpfschweißelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> à souder en bout
	butt welding machine, electric	Stumpfschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder en bout, machine électrique à souder par rapprochement
	butt welding machine, butt welder, butt electric welding machine		
B 236	butt welding process, butt-weld process	Stumpfschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage bout à bout, soudage <i>m</i> par rapprochement
	butt welding process for the production of tubes, pipe butt welding process	Rohrstumpfschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage bout à bout de tubes
	butt weld in pipe, pipe butt weld	Rohrstumpfnahf <i>f</i>	soudure <i>f</i> de tube bout à bout
B 237	butt-weld joint	s. butt-welded connection	
	butt weldment	stumpfgeschweißtes Bauteil <i>n</i>	élément <i>m</i> de construction soudé bout à bout
B 238	butt-weld process	s. butt welding process	
	butt-weld sample	Stumpfnahfprobe <i>f</i>	spécimen <i>m</i> de soudure en bout

C

C 1	cable connector	Kabelverbinder <i>m</i>	connecteur <i>m</i> de câble
C 2	calcium carbide	Kalziumkarbid <i>n</i>	carbure <i>m</i> de calcium
	calcium carbide in briquetted form	s. carbide cakes	
C 3	calcium hydrate, hydrated lime	gelöschter Kalk <i>m</i> , Kalkhydrat <i>n</i> , Kalziumhydroxid <i>n</i> , Löschkalk <i>m</i> , Staubkalk <i>m</i>	chaux <i>f</i> éteinte (fusée, en poudre)
C 4	calculation of fillet weld seams	Kehlnahtberechnung <i>f</i>	calculations <i>f</i> des soudures d'angle

B 218	пригар	przechodzenie składników stopowych z metalu rodzimego do stopiwa	обогащаване [на определен элемент в процесса на стопяване]
B 219	прожигать	przepalać	прегарян
B 220	прожигание	przepalanie	прегаряне
B 221	вспышка света	wybuch świetliny (światła)	блесване на светлина
B 222	воздушно-бутановая смесь	mieszanka butan-powietrze	бутановъздушна смес, смес от бутан и въздух
	стыковой шов электрошлаковой сварки	czołowa spoina wykonana [elektro-] żuźlowo	челен шев, получен при электрошлаково заваряване
B 223	тавроое соединение угловым швом, соединение впритык угловым швом	złącze czołowo-pachwinowe, złącze teowe	T-образно соединение с ъглов шев
B 224	стыкуемый, соединяемый в стык	łączyć czołowo	челно соединяващи се краища
	стыковое соединение труб	doczołowe złącze rurowe	челно съединение на тръби
	шов, полученный при стыковой сварке сопротивлением; шов, полученный при контактной стыковой сварке	zgrzeina doczołowa wykonana przy pomocy zgrzewania oporowego	шев, получен при челно электро-съпротивително заваряване
	стыковая сварка сопротивлением, контактная стыковая сварка	zgrzewanie oporowe doczołowe	челно электросъпротивително заваряване
B 225	машина для стыковой сварки	zgrzewarka doczołowo-liniowa	машина за челно заваряване
B 226	роликовая сварка в стык	zgrzewanie liniowe doczołowe	челно ролково заваряване
B 227	стык. стыковое соединение	złącze czołowe	челно [заваръчно] съединение
B 228	сваривать в стык	zgrzewać doczołowo	заварявам челно [съединение], изпълнявам челно съединение
B 229	стыковой [сварочный] шов	spoina czołowa	челен [заваръчен] шев
B 230	стыковое сварное соединение	doczołowe złącze spawane (zgrzewane)	челно заварено съединение
B 231	образец сваренный в стык	próbka spawana (zgrzewana) doczołowo	образец от челно заварено съединение, челно заварен образец
B 232	специальная машина для стыковой сварки	specjalna zgrzewarka doczołowa	специална машина за челно заваряване, машина за челно заваряване със специална конструкция
B 233	сварка в стык	zgrzewanie doczołowe	челно заваряване
B 234	оборудование для стыковой сварки	urządzenie do spawania czołowego	уредба за челно заваряване
B 235	губка машины для стыковой сварки	elektroda zgrzewarki doczołowej	чепюст на машина за челно заваряване
	машина для стыковой сварки, машина для сварки в стык	zgrzewarka doczołowa	машина за челно заваряване
B 236	способ стыковой сварки, способ сварки в стык	metoda (proces) zgrzewania doczołowego	начин на челно заваряване
	способ сварки стыкового шва труб, способ сварки труб в стык	proces (metoda) doczołowego spawania rur	начин на челно заваряване на тръби
	стыковой шов трубы	spoina (zgrzeina) doczołowa na rurze	челен [заваръчен] шев на тръби
B 237	изделие, сваренное в стык, элемент конструкции, сваренный в стык	część zgrzewana doczołowa	челно заварен детайл, челно заварена част
B 238	образец стыкового шва	próbka spoiny czołowej	образец от челен [заваръчен] шев

C

C 1	соединитель проводов (кабелей)	złącze przewodowe, złączka przewodowa	кабелна муфа
C 2	карбид кальция	węglík wapnia	калциев карбид
C 3	гашеная известь, известковый ил, гидрат окиси кальция	wodorotlenek wapnia, wapno gaszone	калциев хидрат, гасена вар
C 4	расчет углового шва	obliczenie spoiny pachwinowej	пресмятане на ъглов [заваръчен] шев

C 5	can welding	Schweißen <i>n</i> von Dosen	soudage <i>m</i> de boîtes métalliques
C 6	capable of being cold pressure-welded	kaltpreßschweißbar	soudable à froid
	capable of being welded, weldable	schweißbar	soudable, soudant, susceptible d'être soudé
	capacitor discharge machine	s. capacitor discharge welder	
C 7	electrostatic welder		
	capacitor discharge percussion welding, electrostatic	Kondensator-Stoßentladungsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par percussion à condensateur
C 8	percussive welding		
	capacitor discharge spot welder (welding machine), capacitor discharge type of spot welder	Kondensatorpunktschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> de soudage par points à condensateur
C 9	capacitor discharge stud welding	Bolzen[an]schweißen <i>n</i> mit Kondensatorentladung, Kondensatorbolzenanschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> des goujons par décharge du condensateur
C 10	capacitor discharge stud welding equipment, capacitor discharge stud welding unit	Kondensatorbolzenschweißgerät <i>n</i>	machine <i>f</i> à souder les goujons à condensateur
C 11	capacitor discharge stud welding process	Bolzenschweißverfahren <i>n</i> mit Kondensatorentladung, Kondensatorbolzenschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage des goujons par décharge du condensateur
	capacitor discharge stud welding unit	s. capacitor discharge stud welding equipment	
	capacitor discharge type of spot welder	s. capacitor discharge spot welder	
C 12	capacitor discharge welder, capacitor discharge welding machine, capacitor discharge machine	Kondensatorschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> de soudage électrostatique
C 13	capacitor discharge welder machine electrostatic welder		
	capacitor discharge welding, capacitor-energy-storage welding, capacitor-type stored energy welding, electrostatic welding	Kondensatorschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> électrostatique
	capacitor discharge welding machine	s. capacitor discharge welder	
	capacitor-energy-storage welding	s. capacitor discharge welding	
	capacitor-type stored energy welding	s. capacitor discharge welding	
C 14	capacity for bridging gaps, bridgeability	Spaltüberbrückungsfähigkeit <i>f</i> , Spaltüberbrückbarkeit <i>f</i>	capacité <i>f</i> de pontage de la fente, possibilité <i>f</i> de ponter les fentes dans des tôles métalliques
	capacity of cylinder, gas capacity of cylinder	Flaschenrauminhalt <i>m</i> , Flaschenvolumen <i>n</i>	capacité <i>f</i> en gaz
C 15	cap[ping] pass, cap run	wurzelseitige Decklage <i>f</i> , Kapplage <i>f</i> , Gegenlage <i>f</i> , [nachgeschweißte] Wurzelgegenlage <i>f</i> , gegengeschweißte (rückseitige) Wurzellage <i>f</i>	couche <i>f</i> de rechargement, contre-couche <i>f</i> [de racine], contre-couche de racine appliquée par rechargement
C 16	cap run weldor	Kapplagenschweißer <i>m</i>	soudeur <i>m</i> des reprises à l'envers
C 17	carbide	Karbid <i>n</i>	carbure <i>m</i>
C 18	carbide cakes, calcium carbide in briquetted form	Beagid <i>n</i> , Preßkarbid <i>n</i>	carbure <i>m</i> de calcium estampé
C 19	carbide charge, charge of carbide	Karbidfüllung <i>f</i> , Karbideinsatz <i>m</i> , Karbidladung <i>f</i>	charge <i>f</i> en carbure
C 20	carbide feed	Karbidzufuhr <i>f</i>	alimentation <i>f</i> en carbure
	carbide-feed-generator	s. carbide-to-water gas generator	
C 21	carbide feeding mechanism	s. carbide-feed mechanism	
	carbide-feed mechanism, carbide-feeding mechanism	Karbidzufuhrvorrichtung <i>f</i> , Karbid-einwurfvorrichtung <i>f</i>	dispositif <i>m</i> d'alimentation en carbure
C 22	carbide furnace	Karbidofen <i>m</i>	four <i>m</i> à carbure
C 23	carbide hopper	Karbidzufuhrtrichter <i>m</i> , Karbid-einwurftrichter <i>m</i>	manche <i>f</i> d'introduction du carbure
C 24	carbide powder, dust carbide	Karbidstaub <i>m</i>	carbure <i>m</i> en poudre
C 25	carbide sludge	Karbid Schlamm <i>m</i>	chaux <i>f</i> résiduaire
C 26	carbide sludge pit	Karbid Schlammgrube <i>f</i>	fosse <i>f</i> à chaux résiduaire
C 27	carbide soldering outfit	Karbidlötlapparat <i>m</i>	appareil <i>m</i> de soudage (brasage) à carbure
C 28	carbide storage room	Karbidlager <i>n</i>	magasin <i>m</i> à carbure
C 29	carbide tip brazing, tip brazing	Hartmetallöten <i>n</i> , Auflöten <i>n</i>	brasage <i>m</i> de métal dur sur des outils de tournage
C 30	carbide-to-water [gas] generator, carbide-feed-generator	Einfallentwickler <i>m</i> , Einwurfentwickler <i>m</i> , Karbidzufuhrentwickler <i>m</i> , Karbid-einwurfentwickler <i>m</i>	générateur <i>m</i> à chute de carbure
C 31	carbon-arc	Kohlelichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> avec électrode de carbone
C 32	carbon-arc air gouging	Kohlelichtbogen-Preßluft Hobeln <i>n</i>	gougeage <i>m</i> à l'arc au carbone avec jet d'air comprimé
C 33	carbon-arc cutting	Kohlelichtbogenschneiden <i>n</i>	coupage <i>m</i> à l'arc au carbone
C 34	carbon-arc filler rod	Kohlelichtbogenschweißstab <i>m</i>	électrode <i>f</i> de carbone (pour le soudage électrique à l'arc)
	carbon-arc process	s. carbon-arc welding process	
C 35	carbon-arc welded joint	Kohlelichtbogenschweißverbindung <i>f</i> , kohlelichtbogengeschweißte Verbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> soudé à l'arc avec électrode de carbone

C 5 C 6	сварка коробок (банок) сваривающийся холодной сваркой давлением сваривающийся	spawanie puszek poddający się zgrzewaniu zgniotowemu (na zimno) spawalny, zgrzewalny	заваряване на кутии заваряем посредством студено пресово заваряване заваряем
C 7	ударная конденсаторная сварка	zgrzewanie perkusyjne konden- satorowe	ударно кондензаторно заваряване
C 8	конденсаторная машина для точечной сварки	kondensatorowa zgrzewarka punktowa	машина за кондензаторно точково заваряване
C 9	приварка шпилек (болтов) конденсаторной сваркой	przypawanie sworzni przy pomocy energii kondensatora	приваряване на шпильки
C 10	конденсаторный аппарат для приварки болтов	urządzenie kondensatorowe do przypawania sworzni	машина за кондензаторно приваряване на шпильки
C 11	способ приварки шпилек (болтов) конденсаторной сваркой	metoda przypawania sworzni energją [wyładowania] kondensatora	начин на кондензаторно приваряване на шпильки
C 12	конденсаторная сварочная машина	zgrzewarka kondensatorowa	машина за кондензаторно заваряване
C 13	конденсаторная сварка	zgrzewanie kondensatorowe, zgrzewanie akumulowaną ener- gią kondensatora	кондензаторно заваряване
C 14	способность [обеспечить возмож- ность] сварки по зазору	zdolność do mostkowania (wypel- niania) szczeliny	възможност за покриване на междина
C 15	емкость (объем) баллона	pojemność butli	обем (вместимость) на газова бутылка
C 16	подварочный слой	warstwa graniowa	подваръчен слой
C 17	сварщик, заваривающий подва- рочный шов	spawacz wykonujący podpawanie [grani spoiny]	заварчик, изпълняващ подваръчен слой
C 18	карбид	karbid	карбид
C 19	брикет из карбида кальция	karbid brykietowany	брикет от калциев карбид, брикетиран калциев карбид
C 20	загружаемая порция карбида, ко- личество загружаемого карбида	ładunek karbidu	заредено количество карбид
C 21	подача карбида	wrzucanie (wsypywanie) karbidu	подаване на карбид
C 22	загрузочный механизм (ацетилено- вого генератора)	urządzenie wyspowe do karbidu	приспособление за подаване на карбид
C 23	карбидная печь	piec do karbidu	карбидна печ
C 24	загрузочный бункер для карбида	wrzutnik karbidu	бункер за карбид
C 25	карбидная пыль	pył karbidowy	карбиден прах
C 26	карбидный ил	muł pokarbidowy	карбидна кал (утайка)
C 27	илловая яма	dół pokarbidowy	яма за карбидна кал (утайка)
C 28	аппарат для пайки газовой го- релкой	karbidowy aparat lutowniczy	апарат за спояване с карбидна горелка (лампа)
C 29	склад хранения карбида	magazyn karbidu	склад за [съхраняване на] карбид
C 30	напайка твердого сплава	lutowanie twarde [nakładek narzędzi skrawających]	запояване на режуща пластина
C 31	ацетиленовый генератор «кар- бид на воду»	wytwornica wyspowa (wrzutowa)	ацетиленов генератор система «карбид във вода»
C 32	угольная дуга, дуга, горящая между угольными электродами	łuk przy elektrodzie węglowej	въгленова дъга, дъга между въгленови електроди
C 33	воздушно-дуговая строжка угольным электродом	żłobienie elektro-powietrzne elektrodą węglową	въздушнодугово хобловане с въгленов электрод
C 34	дуговая резка угольным электро- дом	cięcie łukowe elektrodą węglową	електродъгово рязане с въгленов електрод
C 35	присадочный пруток для сварки угольной дугой	pręt węglowy do spawania łuko- wego, elektrodą węglową do spawania łukowego	допълнителна пръчка за электродъ- гово рязане с въгленов электрод
C 36	сварное соединение, выполнен- ное дуговой сваркой угольным электродом	złącze wykonane spawaniem łukowym elektrodą węglową	съединение, получено при електродъгово заваряване с въгленов электрод

C 36	carbon-arc welding	Kohle[lichtbogen]schweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> mit Kohlelicht- bogen	soudage <i>m</i> à l'arc [avec électrode] au charbon
C 37	carbon-arc welding head	Kohle[lichtbogen]schweißkopf <i>m</i>	tête <i>f</i> de soudage pour le soudage à l'arc au charbon
C 38	carbon-arc welding operation	Kohlelichtbogenschweißvorgang <i>m</i>	opération <i>f</i> de soudage électrique à l'arc avec électrode de carbone
C 39	carbon-arc welding process, carbon-arc process	Kohlelichtbogenschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage électrique à l'arc avec électrode de carbone
	carbon burned out in arc transfer, burning-out of carbon	Abbrand <i>m</i> von Kohlenstoff, Kohlenstoffabbrand <i>m</i> , C-Abbrand <i>m</i>	perte <i>f</i> en charbon
	carbon content of the weld, weld carbon content	Schweißnahtkohlenstoffgehalt <i>m</i>	teneur <i>f</i> en carbone de la soudure
C 40	carbon dioxide	Kohlendioxid <i>n</i>	anhydride (gaz) <i>m</i> carbonique
	carbon-dioxide argon shielding gas mixture	s. argon-carbon dioxide mixture	
C 41	carbon electrode carbon electrode [arc] welding	s. carbon welding electrode Lichtbogenschweißen <i>n</i> mit Kohlelektrode	soudage <i>m</i> à l'arc avec électrode de charbon
C 42	carbon equivalent	C-Äquivalent <i>n</i> , Kohlenstoff- äquivalent <i>n</i>	équivalent <i>m</i> en carbone
C 43	carbon migration, migration of carbon	Kohlenstoffwanderung <i>f</i>	migration <i>f</i> du carbone
C 44	carbon pick-up	Kohlenstoffaufnahme <i>f</i>	absorption <i>f</i> de carbone, récarburation <i>f</i>
C 45	carbon rod, carbon stick, rod of carbon	Kohlestab <i>m</i>	baguette <i>f</i> au carbone, baguette de charbon
C 46	carbon steel	C-Stahl <i>m</i> , Kohlenstoffstahl <i>m</i>	acier <i>m</i> au carbone
C 47/8	carbon stick carbon-steel welding	s. carbon rod Kohlenstoffstahlschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Kohlenstoff- stahl	soudage <i>m</i> des aciers au carbone
C 49	carbon welding electrode, [welding] carbon electrode, welding carbon	Kohlelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> de carbone
	carbureted hydrogen gas, hydrocarbon gas	Kohlenwasserstoffgas <i>n</i>	gaz <i>m</i> hydrogène carboné
C 50	carburization of the weld deposit, weld metal carburi- zation	Aufkohlen <i>n</i> des Schweißgutes	carburation <i>f</i> du métal déposé
C 51	carburization of the welding melt	Aufkohlen <i>n</i> des Schmelzbades	carburation <i>f</i> du bain de fusion
C 52	carburized area (zone)	aufgekohlte Zone <i>f</i>	zone <i>f</i> carburée (de carburation)
C 53	carburizing flame	karburierende (aufkohlende) Flamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> carburante
C 54	carburizing welding flame	karburierende Schweißflamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> carburante de soudage
C 55	carriage which supports the torch	Brennerschlitten <i>m</i> , Brenner- support <i>m</i>	support <i>m</i> de chalumeau, chariot <i>m</i> de la torche
C 56	carrier gas	Trägergas <i>n</i>	gaz <i>m</i> porteur
C 57	carrier gas stream	Trägergasstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> de gaz porteur
C 58	cascade welding	Kaskadenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en cascade
C 59	cast electrode	Gußelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> de fonte
	casting welding	s. cast welding	
C 60	cast iron arc welding	Gußeisenlichtbogenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc de la fonte
	cast iron base rod	s. cast iron rod	
C 61	cast iron brazing	Gußeisenhartlöten <i>n</i>	brasage <i>m</i> de la fonte
C 62	cast iron cutting, cutting of cast iron	Gußeisenschneiden <i>n</i> , Schneiden <i>n</i> von Gußeisen	coupage <i>m</i> de la fonte
C 63	cast iron cutting torch	Gußeisenschneidbrenner <i>m</i>	chalumeau-coupeur <i>m</i> de la fonte, chalumeau <i>m</i> à découper la fonte
C 64	cast iron deposit	Gußeisenschweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> d'apport de (en) fonte
C 65	cast iron electrode	Gußeisenelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> en fonte, électrode à âme en fonte grise
C 66	cast iron flux, cast iron welding flux, flux for cast iron welding, welding flux for cast iron, scaling powder	Gußeisenschweißpulver <i>n</i>	flux <i>m</i> d'apport pour le soudage de la fonte
C 67	cast iron rod, cast iron base rod	Gußeisenstab <i>m</i>	baguette <i>f</i> d'apport pour le soudage de la fonte
C 68	cast iron soldering, soldering of cast iron	Gußeisenlöten <i>n</i>	brasage <i>m</i> de la fonte
C 69	cast iron weld	Gußeisen[schweiß]naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> sur fonte
C 70	cast iron welding, welding of cast iron	Gußeisenschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Gußeisen	soudage <i>m</i> de la fonte
C 71	cast iron welding electrode, electrode for welding cast iron	Elektrode <i>f</i> für das Guß[eisen]- schweißen, Gußeisenschweiß- elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> pour le soudage de la fonte, électrode à souder la fonte

C 36	дуговая сварка угольным электродом	spawanie łukowe elektrodą węglową	електродъгово заваряване с въгленов электрод
C 37	головка для дуговой сварки угольным электродом	głowica do spawania [łukowego] elektrodą węglową	глава за электродъгово заваряване с въгленов электрод
C 38	процесс дуговой сварки угольным электродом	przebieg (czynność) spawania łukowego elektrodą węglową	процес на электродъгово заваряване с въгленов электрод
C 39	способ дуговой сварки угольным электродом	proces (metoda) spawania łukowego elektrodą węglową	начин на электродъгово заваряване с въгленов электрод
	выгорание углерода	wypalenie węgla	изгаряне на въглерода
	содержание углерода в сварном шве, содержание углерода в металле шва	zawartość węgla w spoinie	съдържание на въглерод в метала на шва
C 40	двуокись углерода, углекислый газ	dwutlenek węgla	въглероден двуокис
C 41	дуговая сварка угольным электродом	spawanie łukowe węglową elektrodą	електродъгово заваряване с въгленов электрод
C 42	эквивалент углерода	równoważnik węgla	въглероден еквивалент
C 43	миграция углерода	przemieszczanie [się] węgla	миграция на въглерода
C 44	науглероживание	zwiększanie [ilości] węgla	навъглеродяване
C 45	угольный стержень	pręt węglowy	въгленова пръчка
C 46	углеродистая сталь	stal węglowa	въглеродна стомана
C 47/8	сварка углеродистой стали	spawanie stali węglowe	заваряване на въглеродни стомани
C 49	угольный электрод	elektroda węglowa	въгленов [заваръчен] электрод
	газообразный углеводород	gaz wodny	газообразен въглеводород
C 50	науглероживание наплавленного металла	nawęglanie stopiwa	навъглеродяване на вложения метал, навъглеродяване на метала
C 51	науглероживание сварочной ванны	nawęglanie kąpeli [spawalniczej]	навъглеродяване на заваръчната ванна
C 52	науглероженная зона	strefa nawęglona	навъглеродена зона (област)
C 53	науглероживающее пламя	plomień nawęglający	навъглеродяващ пламък
C 54	науглероживающее сварочное пламя	nawęglający plomień spawalniczy	навъглеродяващ заваръчен пламък
C 55	тележка (суппорт) горелки, тележка (суппорт) резака	sanie do przesuwania palnika (uchwyty), suport palnika (uchwyty)	количка за горелка (резак)
C 56	газ носитель	gaz transportujący (przenoszący)	транспортиращ (пренасящ) газ
C 57	поток (струя) газа носителя	strumień gazu transportującego (przenoszącego)	струя (поток) от транспортиращ газ
C 58	сварка «каскадом» (каскадным методом)	spawanie kaskadowe, kaskadowe układanie ściegów spoiny	каскадно заваряване
C 59	литой электрод	elektroda odlewana	лят электрод
C 60	дуговая сварка чугуна	spawanie łukowe żeliwa	електродъгово заваряване на чугун
C 61	пайка чугуна твердым припоем	lutowanie twarde żeliwa	спояване на чугун с твърд припой
C 62	резка чугуна	cięcie żeliwa	рязане на чугун
C 63	резак для кислородной резки чугуна	palnik do cięcia żeliwa	горелка за газокислородно рязане на чугун
C 64	металл, наплавленный чугуном	stopiwo żeliwne	вложен метал от чугун
C 65	чугунный электрод	elektroda żeliwna	чугунен электрод
C 66	флюс для сварки чугуна	topnik do spawania żeliwa	флюс за заваряване на чугун
C 67	чугунный стержень	pręt żeliwny	чугуна пръчка
C 68	пайка чугуна	lutowanie żeliwa	спояване на чугун с мек припой
C 69	шов при сварке чугуна	spoina żeliwna	шев, получен при заваряване на чугун
C 70	сварка чугуна	spawanie żeliwa	заваряване на чугун
C 71	электрод для сварки чугуна	elektroda do spawania żeliwa	электрод за заваряване на чугун

C 72	cast iron welding flux cast structure	s. cast iron flux Gußgefüge <i>n</i>	structure <i>f</i> de la fonte
C 73	cast welding, casting welding, weld-casting	Gießschweißen <i>n</i>	soudure <i>f</i> par moulage
G 74	cast welding rod	Gußschweißstab <i>m</i> , gegossener Schweißstab <i>m</i>	baguette <i>f</i> à souder coulée
C 75	cathode drop (fall)	s. cathode voltage drop	
C 76	cathode heating cathode material	Katodenerwärmung <i>f</i> Katodenwerkstoff <i>m</i>	chauffage <i>m</i> cathodique matière <i>f</i> cathodique
C 77	cathode potential gradient	s. cathode voltage drop	
C 78	cathode spot cathode sputtering	Katoden[brenn]fleck <i>m</i> Katodenerstäubung <i>f</i>	tache <i>f</i> cathodique pulvérisation <i>f</i> cathodique
C 79	cathode temperature	Katodentemperatur <i>f</i>	température <i>f</i> de la cathode
C 80	cathode voltage drop, cathode drop (fall), cathode potential gradient	Abfall <i>m</i> an der Katode, Katoden- fall <i>m</i>	chute <i>f</i> cathodique
C 81	cathode weld pool	elektrodenseitiges Schmelzbad <i>n</i>	bain <i>m</i> de fusion cathodique
	caulking seam, caulk[ing] weld, seal[ing] weld	Dichtnaht <i>f</i>	joint <i>m</i> étanche
C 82	cavity	Hohlraum <i>m</i> , Kaverne <i>f</i>	cavité <i>f</i>
C 83	C-clamp C constant potential d. c. rectifier	Schraubzwinge <i>f</i> s. constant-voltage rectifier	serre-joint <i>m</i> , crochet <i>m</i> d'établi
C 84/5	cellulose coated (covered) electrode, cellulose electrode	zelluloseumhüllte Elektrode <i>f</i> , Zelluloseelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> avec enrobage à cellulose
C 86	cellulose covering cellulose electrode cellulose-type coating, cellulosic coating, organic coating, cellulose covering	s. cellulosic coating s. cellulose coated electrode Zelluloseumhüllung <i>f</i> , Ze-Hülle <i>f</i>	enveloppe <i>f</i> en cellulose
C 87	cemented lap joint	überlappte Klebverbindung <i>f</i>	liaison <i>f</i> (par collage) recouvrante
C 88	center-bead [weld] crack	nahtmittiger Riß <i>m</i>	fissure (crique) <i>f</i> au centre de la soudure
C 89	centerline of the electrode center of the arc, arc center	Elektrodenmitte <i>f</i> Lichtbogenmitte <i>f</i> , Lichtbogen- zentrum <i>n</i>	axe <i>m</i> de l'électrode centre <i>m</i> d'arc, centre de l'arc
C 90	center of the deposit	Zentrum <i>n</i> des Schweißgutes, Schweißgutmitte <i>f</i>	centre (milieu) <i>m</i> du métal fondu
C 91	center of the groove	Fugenmitte <i>f</i>	centre <i>m</i> de rainure
C 92	center of the puddle	Mitte <i>f</i> des Schmelzbades, Schweißbadmitte <i>f</i>	centre <i>m</i> du bain de fusion
C 93	center of the run	Lagenmitte <i>f</i>	centre (axe) <i>m</i> de la ligne de soudure
C 94	center of the seam center of the weld, weld center	Nahtmitte <i>f</i> Schweißnahtmitte <i>f</i> , Mitte <i>f</i> der Schweißnaht	centre <i>m</i> de la soudure centre (milieu) <i>m</i> de la soudure
C 95	central core of the arc column ceramic alloybearing flux ceramic flux, agglomerated[-type] flux, bond flux, bonded [type] flux	s. electric arc core s. agglomerated alloy flux keramisches (agglomeriertes) Pulver <i>n</i> , gesintertes Schweiß- pulver <i>n</i>	flux <i>m</i> aggloméré
C 96	ceramic nozzle	Keramikküse <i>f</i>	buse <i>f</i> céramique
C 97	ceramic soldering	Keramiklöten <i>n</i>	brasage <i>m</i> céramique
C 98	ceramic welding	Keramikschiessen <i>n</i>	soudage <i>m</i> céramique
C 99	cessation of the welding current	Schweißstromunterbrechung <i>f</i>	interruption <i>f</i> du courant de soudage
C 100	chain intermittent fillet weld	symmetrisch versetzte Kehlnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> d'angle à rangées alternées symétriques
C 101	chain intermittent weld	symmetrisch versetzte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> symétriquement intermittente, ligne <i>f</i> de soudure symétriquement intermittente
C 102	chain welding equipment	Kettenschweißautomat <i>m</i>	automate <i>m</i> à souder les chaînes
C 103	chamber weld	kammergeschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) à chambre
C 104	chamber welding, enclosed resistance welding	Kammerschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à chambres
C 105	chamfer, bevel	abschrägen	chanfreiner
C 106	chamfering, beveling	Abschrägen <i>n</i> , Abschrägung <i>f</i>	chanfrein <i>m</i>
	chamfering of the edges change in arc length, arc length change (variation), variation in arc length	s. edge beveling Änderung (Veränderung) <i>f</i> der Lichtbogenlänge, Schwankung <i>f</i> der Lichtbogen- länge	variation <i>f</i> du trajet de l'arc, modification <i>f</i> de la longueur de l'arc

С 72	литая структура	struktura odlewu	лята структура
С 73	сварка заливкой расплавленного металла	spawanie z zastosowaniem procesu odlewniczego	заваряване чрез заливане със стопен метал, завароление
С 74	литой сварочный стержень	pręt do spawania żeliwa	лята заваръчна пръчка
С 75	нагрев катода	nagrzewanie katody	нагриване на катода
С 76	материал катода	materiał katody	материал на катода
С 77	катодное пятно	plamka katodowa	катодно петно
С 78	катодное распыление, распыление (испарение) катода	zabrudzenie (zanieczyszczenie) katody	катодно разпрашаване, разпрашаване (изпаряване) на катода
С 79	температура катода	temperatura katody	температура на катода
С 80	катодное падение напряжения	katodowy spadek napięcia	катоден пад на напрежението
С 81	сварочная ванна при обратной полярности, ванна расплавленного металла при обратной полярности	katodowe jezioro spawalnicze	катодна заваръчна вана, заваръчна вана при обратна полярност
	уплотняющий шов	spoina szczelna, szew szczelny	уплътняващ (подваръчен) шев
С 82	раковина	wklęsłość, pusta przestrzeń	шупла
С 83	струбцина, зажим	zacisk śrubowy	ненигене, С-образна скоба за закрепване (затягане)
С 84/5	электрод с целлюлозным (органическим) покрытием, целлюлозный электрод	elektroda celulozowa, elektroda z otuliną celulozową	целулозен электрод, электрод с целулозна обмзка
С 86	целлюлозное покрытие	otulina celulozowa	целулозна обмзка
С 87	соединение, склеенное внахлестку	zakładkowe złącze (połączenie) klejone	съединение, залепено чрез припокриване [на краищата]
С 88	трещина [проходящая] посреди не шва	pęknięcie w osi ściegu, pęknięcie w linii środkowej ściegu	[заваръчна] пукнатина в центъра на шева
С 89	середина электрода	środek (środkowa linia) elektrody	ос на електрода
	центр столба дуги	środek łuku [elektrycznego]	център на [електрическата] дъга
С 90	середина наплавленного металла	środek stopiwa	среда на метала на шева
С 91	середина подготовки (разделки) кромок, ось подготовки (разделки) кромок	środek rowka	център (среда) на [заваръчната] междина
С 92	центр сварочной ванны, центр ванны расплавленного металла	środek jeziora spawalniczego	център (среда) на заваръчната вана
С 93	середина слоя шва	środek warstwy	център (среда) на заваръчния слой
С 94	середина шва	środek szwu	център (среда) на шева
	центр сварного шва	środek spoiny	център (среда) на заваръчния шев
С 95	керамический [сварочный] флюс	topnik ceramiczny, topnik spiekany	керамичен (агломериран, спечен) флюс
С 96	керамический мунштук (наконечник), керамическое сопло	dysza ceramiczna	керамична дюза
С 97	пайка керамики	lutowanie ceramiki	спояване на керамика
С 98	сварка керамики	spawanie ceramiki	заваряване на керамика
С 99	перерыв в подаче сварочного тока	przerwanie [dopływu] prądu spawania	прекъсване (спиране) на заваръчния ток
С 100	цепной прерывистый угловой шов	symetrycznie przesunięta spoina pachwinowa	симетрично двустранен прекъснат ъглов [заваръчен] шев
С 101	цепной прерывистый шов	symetrycznie przesunięta spoina (zgrzeina)	симетрично двустранен прекъснат [заваръчен] шев
С 102	автомат для сварки цепей	automat do zgrzewania łańcuchów	автомат (машина) за заваряване на вериги
С 103	шов, полученный при сварке в камере	spoina (zgrzeina) wykonana w komorze	шев, получен при заваряване в камера
С 104	сварка в камере	spawanie w komorze	заваряване в камера
С 105	скашивать кромку, снимать фаску	ukosować	скосявам краищата, снеман фаски
С 106	скашивание (разделка) кромок, подготовка фаски	ukosowanie	скосяване на краищата, снемане на фаски
	изменение (колебание) длины дуги	zmiana długości łuku	изменение дължината на [електрическата] дъга

	change in arc volts, arc voltage change (variation), variation of arc voltage	Änderung <i>f</i> der Lichtbogen-spannung, Lichtbogen-spannungsänderung <i>f</i>	variation <i>f</i> (modification) <i>f</i> dans le voltage de l'arc
	change in microstructure, microstructural change	Mikrogefüge[ver]änderung <i>f</i>	changement <i>m</i> (modification) <i>f</i> de la microstructure
C 107	change in structure, structural change	Gefüge[ver]änderung <i>f</i> , Struktur-änderung <i>f</i>	modification <i>f</i> de la structure, changement <i>m</i> de structure
C 108	change in travel speed	Fahrgeschwindigkeitsänderung <i>f</i>	changement <i>m</i> de la vitesse de déplacement
	change in welding current, welding current change, variation in weld current, variation of (in the) welding current	Änderung (Veränderung) <i>f</i> des Schweißstromes, Schweiß-strom[ver]änderung <i>f</i>	variation <i>f</i> du courant de soudage
	change in welding voltage, welding voltage change, variation of welding voltage	Änderung <i>f</i> der Schweißspannung, Schweißspannungsänderung <i>f</i>	variation <i>f</i> de tension de soudage
C 109	change of electrode, electrode change (changing, replacement)	Auswechseln <i>n</i> der Elektrode, Elektrodenwechsel <i>m</i>	échange <i>m</i> d'électrode
	channel between riser and pouring gate	Kanal <i>m</i> zwischen Steiger und Einlauf	conduit <i>m</i> entre évier et trou (entonnoir) de coulée
	characteristic of the arc, arc characteristic [curve]	Lichtbogencharakteristik <i>f</i> , Charakteristik (Kennlinie) <i>f</i> des Lichtbogens, Lichtbogen-kennlinie <i>f</i> , Bogenkennlinie <i>f</i>	caractéristique <i>f</i> de l'arc
	characteristic of the power (supply) source	s. characteristic of the welding power source	
C 110	characteristic of the welding arc, welding arc characteristic	Kennlinie <i>f</i> des Schweißlicht-bogens, Schweißlichtbogen-kennlinie <i>f</i>	caractéristique <i>f</i> de l'arc
C 111	characteristic of the welding power source (supply), characteristic of the power (supply) source	Stromquellenkennlinie <i>f</i>	caractéristique <i>f</i> de la source de courant
C 112	charge of carbide Charpy bar (specimen)	s. carbide charge Charpy-Probe <i>f</i>	essai <i>m</i> Charpy
C 113	Charpy test	s. Charpy V-notch test	
C 114	Charpy transition temperature	Charpy-Übergangstemperatur <i>f</i>	température <i>f</i> de transition Charpy
	Charpy V-notch	Charpy-Spitzkerb <i>m</i>	entaille <i>f</i> en V Charpy
	Charpy V-notched impact test	s. Charpy V-notch test	
	Charpy v-notch impact specimen	s. Charpy V-notch specimen	
C 115	Charpy V-notch impact test	s. Charpy V-notch test	
	Charpy V-notch specimen, Charpy V-notch impact specimen, V-notch Charpy bar	Charpy-Kerbschlagprobe <i>f</i> , Charpy-Spitzkerbprobe <i>f</i> , Charpy-V-Probe <i>f</i>	essai <i>m</i> de choc sur éprouvette entaillée de Charpy, essai au choc Charpy V
C 116	Charpy V-notch test, Charpy V-notch impact test, V-notch Charpy impact test, Charpy [V-notched impact] test	Charpy-Kerbschlagversuch <i>m</i> , Kerbschlagversuch <i>m</i> nach Charpy	essai <i>m</i> de choc [de] Charpy
	check weld, test (trial, experimental, practice, pilot, specimen) weld	Probe[schweiß]naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> d'essai
	chemical analysis of the weld deposit, weld metal chemical analysis	chemische Analyse <i>f</i> des Schweiß-gutes	analyse <i>f</i> chimique de métal déposé
C 117	chill bar	Kühlschiene <i>f</i>	barre <i>f</i> de refroidissement
C 118	chill time	Kühlzeit <i>f</i>	temps <i>m</i> de refroidissement
C 119	chip out, vee out	auskreuzen	gratter
	chipper	s. chipping hammer	
C 120	chipping	Reinigen <i>n</i> mit Pickhammer	nettoyage <i>m</i> au marteau à piquer
C 121	chipping hammer, chipper	Meißelhammer <i>m</i> , Pickhammer <i>m</i>	marteau <i>m</i> piqueur
C 122	chipping hammer, hammer for weld cleaning	Elektrodenhammer <i>m</i>	marteau <i>m</i> à piquer
C 123	chipping of the root pass	Wurzelauskreuzen <i>n</i>	burinage <i>m</i> de la première passe
C 124	chipping slag from welds	Abschlacken <i>n</i> der Schweißnähte	décrassage <i>m</i> des soudures, décrassement <i>m</i> des soudures
	choice of electrode, electrode selection, selection of the welding electrode	Elektrodenwahl <i>f</i>	sélection <i>f</i> d'électrode
C 125	choice of flux, selection of flux	Pulverauswahl <i>f</i>	sélection <i>f</i> de flux
	choice of welding process, welding process selection	Auswahl (Wahl) <i>f</i> des Schweiß-verfahrens	sélection <i>f</i> du procédé de soudage
C 126	chrome-nickel steel, nickel chrome steel	Chromnickelstahl <i>m</i>	acier <i>m</i> au nickel-chrome
C 127	chrome-nickel weld	Chromnickel[schweiß]naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> en nickel-chrome
C 128	chromium copper electrode	Chromkupferelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> en cuivre-chrome

	изменение напряжения на дуге	zmiana napięcia łuku	изменение напрежението на [електрическата] дъга
	изменение микроструктуры	zmiana mikrostruktury	изменение на микроструктурата, микроструктурно изменение
C 107	изменение структуры	zmiana w strukturze	изменение на структурата, структурно изменение
C 108	изменение скорости движения (перемещения) (тележки автомата)	zmiana szybkości (prędkości) jazdy, zmiana szybkości (prędkości) posuwu	изменение на скоростта на преместване (движение)
	изменения [величины] сварочного тока	zmiana prądu spawania	изменение на заваръчния ток
	изменение сварочного напряжения	zmiana napięcia spawania	изменение на заваръчното напрежение
	смена электрода	wymiana elektrody	смяна на електрода
C 109	канал между выпором и литниковым отверстием характеристика дуги	kanal pomiędzy wlewem i nadlewem charakterystyka łuku	канал между отливка и леяка характеристика на [електрическата] дъга
C 110	характеристика сварочной дуги	charakterystyka łuku spawalniczego	характеристика на заваръчната дъга
C 111	характеристика источника питания [током]	charakterystyka źródła prądu [spawania]	характеристика на заваръчния токоисточник
C 112	образец Шарпи	próbka Charpy-V	образец тип Шарпи
C 113	критическая температура по Шарпи	temperatura przejściowa przy próbie Charpy	преходна температура при пробата на Шарпи
C 114	V-образный надрез образца Шарпи	karb próbki Charpy-V	V-образен Шарпи надрез, V-образен надрез на образец тип Шарпи
C 115	образец для испытания на удар по Шарпи	próbka z karbem Charpy-V	образец тип Шарпи с V-образен надрез, образец тип Шарпи
C 116	испытание образца на удар по Шарпи	próba Charpy-V	изпитване на образец тип Шарпи [с V-образен надрез]
	опытный (экспериментальный) сварной шов, сварной шов, образца	spoina (zgrzeina) próbna	опитен (експериментален) [заваръчен] шев, [заваръчен] шев на образец за изпитване
	химический анализ наплавленного металла	chemiczna analiza stopiwa	химически анализ на вложения метал
C 117	теплоотводящая подкладка (накладка)	szyna chłodząca	топлоотвеждаща подложка, охлаждаща подложка
C 118	длительность (время) охлаждения	czas chłodzenia	време на охлаждане
C 119	V-образно подготавлять (разделять) кройки	wycinać	изсичан [със секач]
C 120	очистка молотком (зубилом) для удаления шлака	czyszczenie (osyszczanie) oskardzikiem	изсичане [със секач]
C 121	молоток для очистки шва от шлака	oskardzik	секач
C 122	молоток для удаления шлака	oskardzik	чукче, за изчукане на шлаквата
C 123	вырубка корня шва	wycinanie warstwy graniowej	изсичане корена на шва
C 124	очистка сварного шва от шлака	usuwanie żużla ze spoiny, odżużlanie spoiny	почистване на [заваръчния] шев от шлака
	выбор электродов	selekcja elektrod [do spawania]	избор на електрода
C 125	выбор марки (типа) флюса	wybór topnika	избор на флюс
	выбор способа сварки	dobór (wybór) procesu spawalniczego	избор на начин на заваряване
C 126	хромоникелевая сталь	stal chromoniklowa	хромоникелова стомана
C 127	сварной шов хромоникелевой стали	spoina chromoniklowa	шев, получен при заваряване на хромоникелова стомана
C 128	электрод с сердечником из хромоникелевой стали	elektroda z miedzi chromowej	електрод от меднохромова сплав

C 129	chromium nickel electrode	Chromnickelelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> en nickel-chrome
C 130	chromium steel electrode	Chromstahlelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> en acier au chrome
C 131	chromium steel welding Chubb welding, percussion [type] welding, percussive (electropercussive, magnaflash) welding	Chromstahlschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Chromstahl Perkussionsschweißen <i>n</i> , Schlagschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> d'acier chromé, soudage de l'acier au chrome soudage <i>m</i> par percussion
C 132	circle cut	Kreisschnitt <i>m</i>	coupage <i>m</i> circulaire (circon- férentiel)
C 133	circle cutting circle cutting machine	<i>s.</i> circular cutting Kreis[brenn]schneidmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> d'oxycoupage circulaire
C 134	circular cutting, circle cutting circular electrode, wheel- [shaped] electrode, electrode (seamwelder) wheel, [roll] seam welding electrode, welding roll, [seam] welding wheel, seam welding roller (electrode wheel), roller [electrode], roll	Schneiden <i>n</i> von Kreisen Elektrodenrolle <i>f</i> , rollenförmige Elektrode <i>f</i> , Rollenelektrode <i>f</i> , Elektrodenschweißrolle <i>f</i> , Schweißrolle <i>f</i>	coupage <i>m</i> circulaire molette <i>f</i> (galet <i>m</i>) de soudage
C 135	circular projection, round projection circular seam circular seam welder circular seam welding	Rundbuckel <i>m</i> <i>s.</i> circular weld <i>s.</i> circumferential seam welder Schweißen <i>n</i> von Rundnähten, Rundnahtschweißen <i>n</i>	bossage <i>m</i> circulaire soudage <i>m</i> de soudures circu- laires, soudage de joints circonférentiels
C 137	circular weld, circular seam, circumferential girth (seam, weld)	<i>s.</i> a. circumferential seam welding Kreisnaht <i>f</i> , Rund[schweiß]naht	soudure <i>f</i> circulaire (circonféren- tielle)
C 138	circulation cooling circulation in the slag bath circulation of the slag, slag circulation circulation of the slag bath, slag bath circulation, circulation in the slag bath	Umlaufkühlung <i>f</i> <i>s.</i> circulation of the slag bath Schlackenzirkulation <i>f</i> Schlackenbadzirkulation <i>f</i>	refroidissement <i>m</i> (réfrigération <i>f</i>) par circulation circulation <i>f</i> du laitier circulation <i>f</i> dans le bain de laitier
C 139	circumference of the weld, periphery of the weld, weld periphery	Nahtumfang <i>m</i> , Schweißnaht- umfang <i>m</i> , Schweißnaht- volumen <i>n</i>	volume <i>m</i> de la soudure
C 140	circumferential butt weld	Rundstumpnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> [par fusion] bout à bout circulaire
C 141	circumferential CO₂ welding	CO ₂ -Rundnahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc sous CO ₂ des joints circulaires
C 142	circumferential electrosag weld	Elektro-Schlacke-Rundnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> circonférentielle appliquée par soudage élec- trique sous laitier
C 143	circumferential external weld, external girth seam	Außenrundnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> ronde extérieure
C 144	circumferential fillet circumferential girth circumferential internal weld, internal girth weld	Rundkehlnaht <i>f</i> <i>s.</i> circular weld Innenrundnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> d'angle circonférentielle soudure <i>f</i> circulaire intérieure
C 146	circumferential MIG weld	MIG-Rundnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> circonférentielle MIG
C 147	circumferential MIG welding	MIG-Rundnahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> des joints circon- férentiels MIG
C 148	circumferential pipe weld, weld around the pipe	Rohrrund[schweiß]naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> circulaire de tube
C 149	circumferential pipe welding, pipe girth welding	Rohrrundnahtschweißen <i>n</i> , Rund- nahtschweißen <i>n</i> von Rohren	soudage <i>m</i> de joints circulaires de (aux) tubes
C 150	circumferential plasma arc weld	Plasmarundnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> circulaire «plasma»
C 151	circumferential seam circumferential seam welder, circular seam welder, circum- ferential seam welding machine, girth welder (welding machine)	<i>s.</i> circular weld Rundnahtschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder des joints circonférentiels
C 152	circumferential seam welding, circular seam welding, girth welding, welding of girth seams circumferential seam welding machine	Rundnahtschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Rundnähten <i>s.</i> circumferential seam welder	soudage <i>m</i> de cordons circon- férentiels
C 153/4	circumferential tank seam circumferential weld	Behälterrundnaht <i>f</i> <i>s.</i> circular weld	soudure <i>f</i> circulaire pour containers (réservoirs)

C 129	электрод с сердечником из хромоникелевой стали	elektroda chromoniklowa	хромоникелов электрод
C 130	электрод с сердечником из хромистой стали	elektroda ze stali chromowej	электрод от хромава стомана
C 131	сварка хромистой стали	spawanie stali chromowej	заваряване на хромава стомана
	ударная сварка	zgrzewanie udarowe	ударно заваряване, заваряване чрез удар
C 132	круговой рез	przecięcie kołowe	кръгов срез
C 133	машина для кислородной резки по окружности	maszyna do [termicznego] wycinania kół	машина за газокислородно рязане по окръжност
C 134	резка по окружности	wycinanie kół	рязане по окръжност, рязане на кръгове
	роликовый электрод	elektroda krążkowa (w postaci krążka)	ролков электрод
C 135	круглый рельеф (выступ)	garb okrągły	кръгъл издатък (релеф)
C 136	сварка кольцевых швов	spawanie obwodowe	заваряване на кръгови шевове
C 137	кольцевой шов	spoina (zgrzeina) obwodowa, szew obwodowy	кръгов [заваръчен] шев
C 138	циркуляционное охлаждение	chłodzenie obiegowe	охлаждане чрез циркуляция, циркуляционно охлаждане
	циркуляция (перемещение) шлака	krążenie (obieg) żużla	циркуляция на шлаквата
	круговое движение (перемещение) шлаковой ванны	krążenie (cyrkulacja) kąpieli żużlowej	циркуляция в шлаковата вана
C 139	периметр [сварного] шва	okolica (strefa) spoiny, okolica (strefa) zgrzeiny	периферия (контур, периметър) на заваръчния шев
C 140	круговой (кольцевой) стыковой шов, круговой (кольцевой) шов стыкового соединения	zgrzeina doczołowo-liniowa, spoina czołowa obwodowa	кръгов (пръстенообразен) челен [заваръчен] шев
C 141	сварка кольцевого шва в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie obwodowe rur w [atmosferze] CO ₂	CO ₂ -заваряване на кръгови шевове
C 142	кольцевой шов, заваренный электрошлаковой сваркой	spoina obwodowa wykonana metodą spawania elektrożużlowego (żużlowego, EZ)	кръгов шев, получен при электрошлаково заваряване
C 143	внешний (наружный) кольцевой шов	spoina obwodowa zewnętrzna, szew obwodowy zewnętrzny	външен кръгов [заваръчен] шев
C 144	круговой (кольцевой) угловой шов	obwodowa spoina pachwinowa	кръгов ъглов [заваръчен] шев
C 145	внутренний кольцевой шов	wewnętrzna spoina obwodowa	външен кръгов [заваръчен] шев
C 146	кольцевой шов, выполненный дуговой сваркой плавящимся электродом в среде инертного газа	spoina obwodowa wykonana metodą MIG	кръгов шев, получен при МИГ-заваряване
C 147	дуговая сварка кольцевого шва плавящимся электродом в среде инертного газа	spawanie obwodowe metodą MIG	МИГ-заваряване на кръгови шевове
C 148	кольцевой шов трубы	spoina obwodowa na rurze	кръгов заваръчен шев на тръби
C 149	сварка кольцевого шва трубы	spawanie obwodowe rur	заваряване на кръгови шевове на тръби
C 150	кольцевой шов, полученный при сварке плазмой (плазменной струей)	spoina obwodowa wykonana przy pomocy łuku plazmowego	кръгов шев, получен при плазменно-дъгово заваряване
C 151	машина для сварки кругового (кольцевого) шва	maszyna do spawania obwodowego, zgrzewarka liniowa do zgrzewania obwodowego	машина за заваряване на кръгови шевове
C 152	сварка кругового (кольцевого) шва	spawanie (zgrzewanie liniowe) obwodowe	заваряване на кръгови шевове
C 153/4	кольцевой шов резервуара (бака, сосуда)	szew obwodowy zbiornika, spoina obwodowa zbiornika	кръгов шев на съд (резервоар)

C 155	city gas, town (oxy-coal) gas cladding by weld deposition, weld [deposited] cladding	Stadtgas <i>n</i> Aufschweißplattieren <i>n</i> , Schweiß- plattieren <i>n</i> , Plattierungs- schweißen <i>n</i>	gaz <i>m</i> de ville placage <i>m</i> par soudage, soudage <i>m</i> à plaquer
	clad steel welding, welding of clad steels	Schweißen <i>n</i> plattierter Stähle	soudage <i>m</i> d'aciers plaqués
C 156	clamping device, clamping fixture, [holding] fixture jig	Spannvorrichtung <i>f</i> , Einspann- vorrichtung <i>f</i> , Aufspannvor- richtung <i>f</i> , Festspannvorrichtung <i>f</i>	dispositif <i>m</i> de serrage (fixation)
C 157	clamping die	s. clamping jaw	
C 158	clamping jaw, clamping die	s. clamping device	
	clamping length	Einspannbacke <i>f</i> , Spannbacke <i>f</i> Einspannlänge <i>f</i> bei der Stumpf- schweißung	mors <i>m</i> de serrage longueur <i>f</i> d'encastrement
C 159	clamping pressure	Spanndruck <i>m</i>	pression <i>f</i> de serrage
C 160	class of electrode	Elektrodenklasse <i>f</i>	classe <i>f</i> d'électrode
C 161	class of welding	Schweißklasse <i>f</i> , Ausführungs- klasse <i>f</i>	classe <i>f</i> de soudure
	cleaner	s. cleaning material	
	cleaning action	s. cleaning effect	
	cleaning action of the arc, arc cleaning action, purifying effect of the arc	Reinigungswirkung <i>f</i> (Reinigungs- effekt) des Lichtbogens	effet <i>m</i> d'épuration de l'arc
C 162	cleaning effect, [surface] cleaning action, oxide cleaning action, purging (cleansing) action, purifying effect	Reinigungswirkung <i>f</i> , Reinigungs- effekt <i>m</i>	effet <i>m</i> de nettoyage (purification)
	cleaning material, purifying material, cleaner	Reiniger <i>m</i> , Reinigermasse <i>f</i> , Reinigungsmasse <i>f</i>	masse <i>f</i> à épurer, produit <i>m</i> de purification
	cleaning needle, nozzle cleaning tool, tip cleaner	Düsenbohrer <i>m</i> , Düsen- [reinigung]nadel <i>f</i> , Reinigungs- nadel <i>f</i>	nettoie-buse <i>f</i> , aiguille <i>f</i> à curer la buse, cure-buse <i>f</i> , épinglette <i>f</i>
	cleaning of the weld, weld cleaning (clen-up)	Reinigen <i>n</i> der Naht (Schweiß- naht), Säubern <i>n</i> der Naht, Schweißnahtreinigung <i>f</i>	épuration <i>f</i> de la soudure
C 163	cleanliness of weld	Sauberkeit <i>f</i> der Schweißnaht, Schweißnahtsauberkeit <i>f</i>	pureté <i>f</i> de la soudure
C 164	cleansing action	s. cleaning effect	
	clean weld	saubere Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (ligna <i>f</i> de soudure) propre
C 165	clean weld joint	saubere Schweißverbindung <i>f</i>	soudure <i>f</i> (joint <i>m</i> soudé) propre
C 166	clear welding cover lens	s. cover glass	
	close butt joint	Stumpfnah <i>f</i> ohne Luftspalt	joint <i>m</i> bout à bout sans entrefer
C 167	closed corner joint	Eckverbindung (Ecknahtverbin- dung) <i>f</i> ohne Luftspalt	soudure <i>f</i> d'angle, fermée; joint <i>m</i> d'angle, fermé
C 168	closed double-bevel butt weld	K-Naht <i>f</i> ohne Luftspalt	soudure <i>f</i> en K sans écartement
C 169	closed double-J butt weld	Doppel-J-Naht <i>f</i> ohne Luftspalt	soudure <i>f</i> double J fermée
C 170	closed double-U butt joint	Doppel-U-Nahtverbindung <i>f</i> ohne Luftspalt	soudure <i>f</i> en bout double U, fermée
C 171	closed double-U butt weld	Doppel-U-Naht <i>f</i> ohne Luftspalt	soudure <i>f</i> double U, sans fente à air
C 172	closed double-V butt joint	X-Nahtverbindung <i>f</i> ohne Luftspalt	joint <i>m</i> soudé en bout avec chanfrein en double V, sans fente à air
C 173	closed double-V butt weld, double-V close butt weld	X-Naht <i>f</i> ohne Luftspalt	cordon <i>m</i> de soudure en bout avec chanfrein en X sans fente, cordon de soudure en bout avec chanfrein double V sans fente
C 174	closed joint	s. close joint	
	closed single-bevel butt joint	Halb-V-Nahtverbindung <i>f</i> ohne Luftspalt	joint <i>m</i> de soudure en demi-V sans écartement
C 175	closed single-bevel butt weld	Halb-V-Naht <i>f</i> ohne Luftspalt	soudure <i>f</i> en demi-V sans écarte- ment
C 176	closed single-bevel tee joint	Halb-Y-Nahtverbindung <i>f</i> ohne Luftspalt	joint <i>m</i> de soudure en demi-Y sans écartement
C 177	closed single-J butt weld	J-Naht <i>f</i> ohne Luftspalt	soudure <i>f</i> en J sans écartement
C 178	closed single-U butt joint	U-Nahtverbindung <i>f</i> ohne Luft- spalt	joint <i>m</i> de soudure en U sans écartement des bords
C 179	closed single-U butt weld	U-Naht <i>f</i> ohne Luftspalt	soudure <i>f</i> en U sans écartement des bords

C 155	городской газ плакирование наплавкой валиков	gaz miejski platerowanie przez napawanie	светилен газ плакиране чрез наваряване
	сварка плакированных сталей	spawanie stali platerowanych	заваряване на плакирани стомани
C 156	зажимное приспособление	urządzenie mocujące, przyrząd mocujący	закрепващо (затягащо, захващащо) приспособление
C 157	зажимная контактная колодка	szczęka zaciskająca	закрепваща (затягаща) челюст
C 158	длина выпуска детали при контактной стыковой сварке	długość zamocowania przy zgrzewaniu doczołowym	дължина на захващане [челю елек- тросъпротивително заваряване]
C 159	давление (усилие) сжатия	ciśnienie docisk mocujący	закрепващо [затягащо] налягане
C 160	класс электродов	klasa (gatunek) elektrody	клас на електрода
C 161	класс сварки	klasa spawania	клас на заваряването
	очистка поверхности металла под воздействием дуги	działanie czyszczące łuku [spawalniczego]	почистващо действие на [електрическата] дъга
C 162	очищающее действие, очищаю- щий эффект	działanie oczyszczające (czyszczące)	почистващо действие, почистващ эффект
	очистительная масса, [хими- ческий] очиститель	masa oczyszczająca	почистваща маса, химически очистител
	игла для чистки сопла (мундштука, наконечника)	narzędzie do oczyszczania dyszy	игла за почистване на дюзи
	очистка (зачистка) шва	czyszczenie (oczyszczanie) spoiny	почистване на [заваръчния] шев
C 163	чистота сварного шва	czystość spoiny (zgrzeiny)	чистота на [заваръчния] шев
C 164	чистый шов	spoina (zgrzeina) czysta	чист [заваръчен] шев
C 165	чистое сварное соединение	czyste złącze spawane (zgrzewane)	чисто заваръчно съединение
C 166	стыковой шов без зазора	spoina czołowa bez odstępu [brzegów]	челно [заваръчно] съединение без междина
C 167	угловое соединение без зазора	złącze kątowe bez odstępu	ъглово [заваръчно] съединение без междина
C 168	K-образный шов стыкового соединения без зазора с двумя симметричными скосами одной кромки	spoina K bez odstępu	K-образен [заваръчен] шев без междина
C 169	K-образный шов стыкового соединения без зазора с двумя криволинейными скосами одной кромки	spoina 2 J bez odstępu	двустранный J-образен [заваръчен] шев без междина
C 170	X-образное стыковое соединение без зазора, с двумя криволи- нейными скосами двух кромок	złącze 2 U bez odstępu	даустранный U-образно [заваръчно] съединение без междина
C 171	X-образный шов стыкового соединения без зазора с двумя криволинейными скосами двух кромок	spoina 2 U bez odstępu	двустранный U-образен [заваръчен] шев без междина
C 172	X-образное стыковое соединение без зазора с двумя симметрич- ными скосами двух кромок	złącze X bez odstępu	X-образно [заваръчно] съединение с междина
C 173	X-образный стыковой шов без зазора с двумя симметричными скосами двух кромок	spoina X bez odstępu	X-образен [заваръчен] шев без междина
C 174	V-образное стыковое соединение без зазора со скосом одной кромки	złącze [czołowe] ½ V bez odstępu	полу V-образно [заваръчно] съединение без междина
C 175	V-образный шов стыкового соединения без зазора со скосом одной кромки	spoina [na] ½ V bez odstępu	полу V-образен [заваръчен] шев без междина
C 176	тавровое соединение без зазора с одним скосом одной кромки	złącze [czołowe] ½ Y bez odstępu	T-образно [заваръчно] съединение с полу Y-образен шев без междина
C 177	V-образный шов стыкового соединения без зазора с кри- волинейным скосом одной кромки	spoina J bez odstępu	J-образен [заваръчен] шев без междина
C 178	V-образное стыковое соединение без зазора с криволинейным скосом двух кромок	złącze U bez odstępu	U-образно [заваръчно] съединение без междина
C 179	V-образный шов стыкового соединения без зазора с кри- волинейным скосом двух кромок	spoina U bez odstępu	U-образен [заваръчен] шев без междина

C 180	closed single-V butt joint	V-Nahtverbindung <i>f</i> ohne Luftspalt	joint <i>m</i> soudé sans écartement des bords
C 181	closed single-V butt weld	V-Naht <i>f</i> ohne Luftspalt	soudure <i>f</i> en V sans écartement des bords
C 182	closed square butt joint, square close butt joint	I-Nahtverbindung <i>f</i> (I-Stoß <i>m</i>) ohne Luftspalt	soudure <i>f</i> en I sans écartement des bords
C 183	closed square butt weld, square closed butt weld	I-Naht <i>f</i> ohne Luftspalt	soudure <i>f</i> en I sans écartement
C 184	closed square tee joint	Kehlnahtverbindung <i>f</i> ohne Luftspalt	joint <i>m</i> de soudure sans écartement
C 185	close joint, closed joint	Fuge <i>f</i> ohne Stegabstand	soudure <i>f</i> sans écartement des bords
C 186	closeness of fit closing bead, sealing (backing, back-up) bead, seal run, back-up weld	Paßgenauigkeit <i>f</i> Gegennaht <i>f</i> , Wurzelgegennaht <i>f</i> , Kappnaht <i>f</i>	précision <i>f</i> d'ajustage soudure <i>f</i> de fond
C 187	closing of the weld	Schließen <i>n</i> der Naht	obturation <i>m</i> de la soudure
C 188	closing pressure	Schließdruck <i>m</i>	pression <i>f</i> de serrage (clôture)
C 189	closure weld	Schließnaht <i>f</i> , Schlußnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> fermante (de serrage)
C 190	CO ₂ arc, CO ₂ -shielded arc, CO ₂ welding arc	CO ₂ -Bogen <i>m</i> , CO ₂ -Schweißlichtbogen <i>m</i> , CO ₂ -Schutzgas-[schweiß]lichtbogen <i>m</i> , CO ₂ -Lichtbogen <i>m</i> , CO ₂ -geschützter Lichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> [électrique] sous CO ₂ , arc [électrique] sous protection gazeuse de CO ₂
C 191	CO ₂ arc characteristic	CO ₂ -Bogenkennlinie <i>f</i> , CO ₂ -Lichtbogenkennlinie <i>f</i>	caractéristique <i>f</i> de l'arc [électrique] sous CO ₂
C 192	CO ₂ arc welding, CO ₂ welding, CO ₂ -shielded [arc] welding, welding under CO ₂	Lichtbogen-Schutzgasschweißen <i>n</i> unter CO ₂	soudage <i>m</i> à l'arc sous CO ₂
C 193	CO ₂ arc welding technique CO ₂ argon shielding gas mixture	s. CO ₂ welding technique CO ₂ -Ar-Gemisch <i>n</i> , Ar-CO ₂ -Gemisch <i>n</i>	mélange <i>m</i> CO ₂ -Ar, mélange Ar-CO ₂
C 194	coarse drop	grober Tropfen <i>m</i>	goutte <i>f</i> grosse
C 195	coarse grained structure coarse transfer, transfer of coarse [metal] droplets	Gefügevergrößerung <i>f</i> grobtröpfiger Übergang <i>m</i> (Werkstoffübergang) <i>m</i>	macrostructure <i>f</i> transfert <i>m</i> de métal sous forme de grosses gouttes
	coated electrode	s. covered electrode	
	coated-electrode arc welding	s. covered electrode arc welding	
C 196	coated-electrode metallic arc	Lichtbogen (Schweißlichtbogen) <i>m</i> umhüllter Elektroden	arc <i>m</i> métallique avec électrodes enrobées
C 197	coated-electrode shielded metal-arc welding, coated (shielded) metal-arc welding	Metall-Lichtbogenschweißen <i>n</i> mit umhüllter Elektrode	soudage <i>m</i> à l'arc métallique avec électrode enrobée
	coated-electrode welding	s. covered-electrode welding	
C 198	coated filler rod	umhüllter Zusatzstab <i>m</i>	baguette <i>f</i> d'apport enrobée (enveloppée)
	coated metal arc welding	s. coated-electrode shielded metal-arc welding	
	coated rod	s. coated welding rod	
	coated-type electrode	s. covered electrode	
C 199	coated welding electrode, covered welding electrode	umhüllte (ummantelte) Schweißelektrode <i>f</i> , umhüllte Stabelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> enveloppée (enrobée) pour soudage, électrode-baguette <i>f</i> enrobée (enveloppée)
C 200	coated welding rod, coated rod	umhüllter Schweißstab (Stab) <i>m</i>	baguette <i>f</i> à souder enrobée
C 201	coated wire coating, covering	s. covered wire Hülle <i>f</i> , Umhüllung <i>f</i> , Ummantelung <i>f</i>	enrobage <i>m</i>
C 202	coating characteristic	Umhüllungscharakter <i>m</i>	caractéristique <i>f</i> des enrobages
C 203	coating composition, covering (electrode coating) composition	Umhüllungszusammensetzung <i>f</i> , Zusammensetzung <i>f</i> der Hülle	composition <i>f</i> de l'enrobage
C 204	coating constituents, coating ingredients, ingredients of [electrode] coating	Hüllenbestandteile <i>mpl</i> , Umhüllungsbestandteile <i>mpl</i> , Umhüllungskomponenten <i>fpI</i>	composition <i>f</i> (composants <i>mpl</i>) de l'enrobage
	coating diameter, diameter of the coating, coating size	Durchmesser <i>m</i> der Umhüllung, Umhüllungsdurchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> de l'enveloppe, diamètre de l'enrobage
C 205	coating formulation, flux formulation	Umhüllungsrezeptur <i>f</i>	formulation <i>f</i> de l'enrobage
	coating ingredients	s. coating constituents	
	coating material, welding electrode coating material, covering material	Elektrodenumhüllungsstoff <i>m</i> , Umhüllungsstoff <i>m</i> , Ummantelungsmaterial <i>n</i>	matériau (matériel) <i>m</i> d'enrobage des électrodes
C 206	coating mixture, electrode compound	Hüllmasse <i>f</i> , Umhüllungsgemisch <i>n</i>	mélange <i>m</i> d'enrobage
	coating size	s. coating diameter	
C 207	coating thickness	Dicke <i>f</i> der Umhüllung, Hüllendicke <i>f</i> , Umhüllungsdicke <i>f</i>	épaisseur <i>f</i> de l'enveloppe, épaisseur de l'enrobage
C 208	coating type, type of coating, type of [electrode] covering	Umhüllungsart <i>f</i> , Umhüllungstyp <i>m</i>	type <i>m</i> d'enrobage
C 209	CO ₂ atmosphere	CO ₂ -Atmosphäre <i>f</i>	atmosphère <i>f</i> de CO ₂

C 180	V-образное стыковое соединение без зазора со скосом двух кромок	złącze V bez odstępu	V-образно [заварочно] соединение без междина
C 181	V-образный стыковой шов без зазора со скосом двух кромок	spoina V bez odstępu	V-образен [заваръчен] шев без междина
C 182	стыковое соединение без зазора и без скоса кромок	złącze I bez odstępu (szczeliny)	челно соединение без скосяване на краищата и без междина
C 183	шов стыкового соединения без зазора и без скоса кромок	spoina I bez odstępu (szczeliny)	челен [заваръчен] шев без скосяване на краищата и без междина
C 184	шов таврового соединения без зазора	połączenie teowe spoinami pachwinowymi bez odstępu rowek bez progów	T-образно соединение без скосяване на краищата и без междина [заварочно] соединение без междина
C 185	подготовка (разделка) кромок соединения без зазора	dokładność pasowania warstwa graniowa	точност на подготовката подваръчен шев
C 186	точность подгонки (сборки) подварочный шов		
C 187	закрывание шва	zakończenie spoiny (zgrzeiny)	затваряне на шева
C 188	давление зажатия (закрывания)	ciśnienie zamykające	налягане на притискане
C 189	замыкающий (последний) шов дуга, горящая в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spoina (zgrzeina) zamykająca łuk w atmosferze CO ₂ , łuk chroniony CO ₂	затварящ (последен) шев CO ₂ -дъга, [електрическа] дъга, горяща в защитна среда от въглероден двуокис
C 190			
C 191	характеристика электрической дуги, горящей в среде CO ₂ (углекислого газа)	charakterystyka łuku w [atmosferze] CO ₂	характеристика на CO ₂ -дъгата
C 192	дуговая сварка в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie łukowe w osłonie [atmosferze] CO ₂	CO ₂ -заваряване, електродъгово заваряване в защитна среда от CO ₂ (въглероден двуокис)
C 193	смесь CO ₂ с Ar, смесь Ar с CO ₂ , смесь углекислого газа с аргонем, смесь аргона с углекислым газом	mieszanka dwutlenku węgla z argonem, mieszanka CO ₂ — Ar	CO ₂ -Ar-смес, газова смес от CO ₂ (въглероден двуокис) и Ar (аргон)
C 194	крупная капля	duża kropla	едра капка
C 195	крупнозернистая структура крупнокапельный перенос (переход) металла	struktura gruboziarnista przechodzenie [metal] dużymi kroplami, przenoszenie [metal] dużymi kroplami	едрозърниста структура едрокапково пренасяне на метала
C 196	дуга при использовании покрытых электродов	łuk przy elektrodach otulonych	[електрическа] дъга, получена с обмазан метален електрод
C 197	дуговая сварка покрытым металлическим электродом	spawanie łukowe metalową elektrodą otuloną	електродъгово заваряване с обмазани [метални] електроди
C 198	покрытый [электродный] пруток (стержень)	otulony pręt dodatkowy	обмазана допълнителна пръчка
C 199	покрытый сварочный электрод	otulona elektroda spawalnicza	обмазан [заваръчен] електрод, обмазан електрод за заваряване
C 200	покрытый сварочный стержень	otulony pręt spawalniczy	обмазана заваръчна пръчка, обмазана пръчка за заваряване
C 201	покрытие, оболочка	otulina	обмазка, покритие
C 202	характер покрытия	charakter otuliny	характеристика на обмазката
C 203	состав покрытия	skład [chemiczny] otuliny	състав на обмазката
C 204	компоненты покрытия	składniki otuliny	компоненти (съставки) на обмазката
	диаметр покрытия (электрода)	średnica otuliny	диаметър на обмазката
C 205	рецептура покрытия	receptura otuliny	рецептура на обмазката
	материал покрытия электродов, материал электродного покрытия	materiał otuliny elektrody	материал на обмазката
C 206	обмазочная масса, мокрый замес	masa otulinowa (do otulania elektrod)	обмазна смес, обмазна маса
C 207	толщина покрытия электрода, толщина электродного покрытия	grubość otuliny	дебелина на обмазката
C 208	тип покрытия	rodzaj (typ) otuliny	тип на обмазката
C 209	[защитная] атмосфера CO ₂ , [защитная] среда CO ₂ , [защитная] атмосфера углекислого газа, [защитная] среда углекислого газа	atmosfera CO ₂	защитна среда от CO ₂ (въглероден двуокис), CO ₂ -защита

	CO₂ automatic pipe welder	s. automatic CO ₂ pipe welder	
	CO₂ automatic welding machine (unit)	s. automatic CO ₂ welding machine	
C 210	CO₂ consumption	CO ₂ -Gasverbrauch <i>m</i> , CO ₂ -Verbrauch <i>m</i>	consommation <i>f</i> de CO ₂ (gaz carbonique)
C 211	CO₂ cored wire	Seelendraht (Pulverdraht) <i>m</i> für das Schutzgasschweißen unter CO ₂	fil <i>m</i> à âme de CO ₂ , fil fourré pour soudage sous CO ₂
C 212	CO₂ cylinder, CO₂ gas cylinder (tank), CO₂ tank, cylinder of CO₂ gas	CO ₂ -Flasche <i>f</i> , CO ₂ -Gasflasche <i>f</i>	bouteille <i>f</i> à CO ₂ , bouteille à gaz carbonique
C 213	CO₂-deposit	s. CO ₂ weld metal	
C 214	CO₂ draw	CO ₂ -Entnahme <i>f</i> , CO ₂ -Gas-entnahme <i>f</i>	prise <i>f</i> de CO ₂ (gaz carbonique)
C 214	coefficient of the thermal expansion, thermal coefficient of expansion, thermal expansion coefficient	Wärmeausdehnungskoeffizient <i>m</i>	coefficient (indice) <i>m</i> de dilatation thermique
C 215	CO₂ filler metal, CO₂ welding filler metal	CO ₂ -Schweißzusatzwerkstoff <i>m</i> , Zusatzwerkstoff <i>m</i> für das CO ₂ -Schweißen	matériau <i>m</i> d'apport pour soudage sous CO ₂ , matériau d'apport pour le soudage en enveloppe de gaz de CO ₂
C 216	CO₂ fillet welding, CO₂-shielded fillet welding	CO ₂ -Kehlnahtschweißen <i>n</i> , CO ₂ -Schweißen <i>n</i> von Kehlnähten, Kehlnahtschweißen <i>n</i> unter Gasschutz	soudage <i>m</i> à l'arc sous CO ₂ des soudures d'angle, soudage des soudures d'angle sous protection gazeuse de CO ₂
C 217	CO₂ fine-wire welding, CO₂-shielded fine-wire welding, fine-wire CO₂ welding, fine-wire (MIG) CO₂ welding, small filler metal CO₂ welding	CO ₂ -Dünndrahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc sous CO ₂ au fil mince
C 218	CO₂ flow rate, CO₂ gas flow rate	CO ₂ -Durchflußmenge <i>f</i>	débit <i>m</i> de CO ₂
C 219	CO₂ flux-cored wire process, CO₂-shielded flux-cored wire process, flux-cored wire CO₂ process, CO₂-shielded arc welding with flux-cored wire	Schutzgasschweißverfahren <i>n</i> mit flußmittelgefüllten Drähten unter CO ₂	procédé <i>m</i> de soudage à l'arc en atmosphère de CO ₂ à l'électrode enrobée
C 220	CO₂ fusion welding process	CO ₂ -Schmelzschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage par fusion à l'arc sous CO ₂
	CO₂ gas arc shielding	s. CO ₂ shield	
	CO₂ gas cylinder	s. CO ₂ cylinder	
	CO₂ gas flow rate	s. CO ₂ flow rate	
	CO₂ gas metal-arc welding with solid wire, solid wire CO₂ welding, CO₂ solid wire welding, CO₂ welding with solid wire	CO ₂ -Schweißen <i>n</i> mit Kerndraht (Volldraht), Schutzgasschweißen <i>n</i> unter CO ₂ mit Kerndraht	soudage <i>m</i> sous CO ₂ avec fil plein, soudage à enveloppe de gaz CO ₂ avec fil plein
	CO₂ gas metal-arc weld metal	s. CO ₂ weld metal	
	CO₂ gas shield	s. CO ₂ shield	
C 221	CO₂ gas-shielded metal-arc process	Metall-Lichtbogenverfahren <i>n</i> unter Verwendung von CO ₂ als Schutzgas, CO ₂ -Schweißen <i>n</i>	procédé <i>m</i> [de soudage] à l'arc métallique sous CO ₂
	CO₂ gas tank	s. CO ₂ cylinder	
C 222	CO₂ gun, CO₂ welding gun	CO ₂ -Pistole <i>f</i> , CO ₂ -Schweißpistole <i>f</i>	pistolet <i>m</i> de soudage à l'arc sous CO ₂
C 223	CO₂ hardfacing, CO₂ hard surfacing, hard surfacing with the CO₂ process	CO ₂ -Hartauftragschweißen <i>n</i>	rechargement <i>m</i> dur par soudage à l'arc sous CO ₂
C 224	CO₂ head, CO₂ welding head	CO ₂ -Schweißkopf <i>m</i>	tête <i>f</i> soudeuse sous CO ₂
C 225	CO₂ heater	CO ₂ -Vorwärmer <i>m</i>	réchauffeur <i>m</i> le CO ₂
	coil of filler (welding) wire	s. continuous electrode wire reel	
C 226	CO₂ installation	s. CO ₂ plant	
C 227	CO₂ laser	CO ₂ -Laser <i>m</i>	laser <i>m</i> CO ₂
	cold burning off	Kaltabbrennen <i>n</i>	flambage <i>m</i> à froid
C 228	cold crack	Kaltriß <i>m</i>	fissure <i>f</i> à froid
C 229	cold cracking	Kaltrißbildung <i>f</i>	fissuration <i>f</i> à froid
C 230	cold filler metal	stromloser Zusatzwerkstoff <i>m</i>	métal <i>m</i> d'apport froid (sans courant)
C 231	cold flash welding, straight flash welding, flash welding without preheating	Abbreinstumpfschweißen <i>n</i> aus dem Kalten, Kaltabbrennschweißen <i>n</i> , Direktabbrennschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par étincelage sans préchauffement

C 210	расход CO ₂ (углекислого газа)	zużycie CO ₂	разход на CO ₂ (въглероден двуокис)
C 211	порошковая проволока для сварки в [защитной] среде CO ₂ , порошковая проволока для сварки в [защитной] среде углекислого газа	drut rdzeniowy (proszkowy) do spawania w atmosferze (osłonie) CO ₂	тръбен тел за CO ₂ -заваряване
C 212	баллон для CO ₂ (углекислого газа, углекислоты)	butla do CO ₂	бутилка за CO ₂ (въглероден двуокис)
C 213	отбор CO ₂ (углекислого газа)	pobór CO ₂	черпене на CO ₂ (въглероден двуокис)
C 214	коэффициент теплового расширения	współczynnik rozszerzalności cieplnej	коэффициент на топлинно (температурно) разширение
C 215	присадочный материал для сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	material dodatkowy do spawania w [atmosferze] CO ₂ , material dodatkowy do spawania w osłonie CO ₂	допълнителен материал за CO ₂ -заваряване
C 216	сварка углового шва в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа), сварка шва таврового соединения в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie pachwinowe w [atmosferze] CO ₂	CO ₂ -заваряване на ъглови съединения
C 217	сварка тонкой проволокой в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie cienkim drutem w [atmosferze] CO ₂	CO ₂ -заваряване с тънък тел
C 218	расход CO ₂ (углекислого газа)	przepływ CO ₂ , ilość przepływającego CO ₂	разход на CO ₂ (въглероден двуокис)
C 219	способ сварки порошковой проволокой в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	proces spawania drutem rdzeniowym (proszkowym) w atmosferze (osłonie) CO ₂	начин на CO ₂ -заваряване с тръбен тел с флюсов пълнеж
C 220	способ сварки плавлением в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	proces spawania w CO ₂ (atmosferze CO ₂ , osłonie CO ₂), metoda spawania w CO ₂ (atmosferze CO ₂ , osłonie CO ₂)	начин на CO ₂ -заваряване
	сварка проволокой сплошного сечения в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie drutem elektrodowym w CO ₂ (atmosferze CO ₂ , osłonie CO ₂)	CO ₂ -заваряване с пътен тел
C 221	дуговая сварка в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	proces (metoda) spawania fukowego elektrodą metalową w osłonie CO ₂	начин на CO ₂ -заваряване
C 222	пистолет для сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	uchwyt pistoletowy do spawania w [atmosferze] CO ₂ , uchwyt pistoletowy do spawania w osłonie CO ₂ , pistolet do spawania w CO ₂	пистолет за CO ₂ -заваряване
C 223	наплавка твердого слоя в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	napawanie utwardzające w [atmosferze] CO ₂	CO ₂ -наваряване на твърди сплави
C 224	головка для сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	głowica do spawania w [atmosferze] CO ₂ , głowica do spawania w osłonie CO ₂	глава за CO ₂ -заваряване
C 225	подогреватель (нагреватель) CO ₂ , подогреватель (нагреватель) углекислого газа	podgrzewacz (grzałka) do CO ₂	нагревател на CO ₂ (въглеродния двуокис)
C 226	лазер на углекислом газе	laser molekularny [z CO ₂]	CO ₂ -лазер, молекулярен лазер с CO ₂
C 227	оплавление без предварительного подогрева	upalanie na zimno [bez podgrzewania]	горене без предварително стопяване
C 228	холодная трещина	pęknięcie na zimno	студена пукнатина
C 229	образование холодной трещины	pęknięcie (tworzenie się pęknięć) na zimno	образуване на студени пукнатини
C 230	нетоковедущий присадочный материал, присадочный материал, не подводящий тока	spoiwo bezprądowe	нетокоподаващ допълнителен материал
C 231	стыковая сварка непрерывным оплавлением	zgrzewanie doczołowo-iskrowe bez podgrzewania wstępnego	челно електросъпротивително заваряване със затопяване без подгръване

C 232	cold lap cold pressure butt welding	s. cold weld Kaltpreßstumpfschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en bout à froid [par pression] soudure à froid
C 233	cold pressure-weld	kaltpreßschweißen	
C 234	cold pressure weld	Kaltpreßschweißnaht <i>f</i> , kaltpreß- geschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (joint <i>m</i> soudé) à froid
C 235	cold pressure-welded joint	Kaltpreßschweißverbindung <i>f</i> , kaltpreßgeschweißte Verbin- dung <i>f</i>	joint <i>m</i> de soudure à froid
C 236	cold pressure welding, press cold welding	Kaltpreßschweißen <i>n</i> , Kalt- schweißen <i>n</i> durch Druck (Preßdruck)	soudage <i>m</i> à froid
C 237	cold pressure-welding equip- ment, Koldweld (coldweld) equipment	Kaltpreßschweißanlage <i>f</i> , Kalt- preßschweißgerät <i>n</i>	équipement <i>m</i> de soudage à froid
C 238	cold pressure welding of metals	Kaltpreßschweißen <i>n</i> von Metallen	soudage <i>m</i> à froid de métaux
C 239	cold pressure-welding operation	Kaltpreßschweißvorgang <i>m</i>	opération <i>f</i> de soudage à froid
C 240	cold-setting adhesive	kalthärtender Kleber <i>m</i> , Kalt- kleber <i>m</i>	colle <i>f</i> à froid
C 241	cold short	kaltbrüchig	cassant à froid
C 242	cold shortness	Kaltbrüchigkeit <i>f</i>	fragilité <i>f</i> à froid
C 243	cold shut	s. cold weld	
C 244	cold straightening	Kaltrichten <i>n</i>	dressage <i>m</i> à froid
C 244	cold weld, cold shut (lap)	Kaltschweißstelle <i>f</i>	reprise <i>f</i> , tapure <i>f</i>
C 245	cold weldability	Kaltschweißbarkeit <i>f</i>	soudabilité <i>f</i> à froid
C 246	cold weldable	kaltschweißbar	soudable à froid
C 247	cold-welded joint	Kaltschweißverbindung <i>f</i> , kalt- geschweißte Verbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> de soudure à froid
	coldweld equipment	s. cold pressure-welding equip- ment	
C 248	cold welding	Kaltschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à froid
C 249	cold welding of cast iron	Gußeisenkaltschweißen <i>n</i> , Kalt- schweißen <i>n</i> von Gußeisen	soudage <i>m</i> à froid de la fonte
C 250	cold welding of gray cast iron	Graugußkaltschweißen <i>n</i> , Kalt- schweißen <i>n</i> von Grauguß	soudage <i>m</i> à froid des fontes, soudure <i>f</i> de la fonte à froid
C 251	cold welding process	Kaltschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> du soudage à froid
C 252	cold wire	stromloser (kalter) Draht <i>m</i> , Katodendraht <i>m</i> , [stromloser] Zusatzdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> froid (cathode)
C 253	collar	Wulst <i>m</i>	bouffet <i>m</i>
C 254	columbium weld	Niob[schweiß]naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) de niobium
	column of plasma, plasma [jet] column	Plasmasäule <i>f</i>	colonne <i>f</i> «plasma»
C 255	column temperature, tempera- ture of the arc column	Säulentemperatur <i>f</i> , Temperatur <i>f</i> der Lichtbogensäule	température <i>f</i> de la colonne d'arc
C 256	CO ₂ manual gun	CO ₂ -Hand[schweiß]pistole <i>f</i>	pistolet <i>m</i> de soudage manuel à l'arc sous CO ₂
C 257	combat arc blow combination cutting and welding torch, combined cutting and welding torch (blowpipe)	s. counteract arc blow Schneid- und Schweißbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> soudeur-coupeur
C 258	combination of materials	Werkstoffkombination <i>f</i>	combinaison <i>f</i> de matériaux
C 259	combination welding, mixed welding combined cutting and welding blowpipe (torch) combustible gas, fuel gas combustible gas cylinder combustible gas line, fuel gas [pipe] line	Kombinationsschweißen <i>n</i> , kombiniertes Schweißen <i>n</i> s. combination cutting and welding torch Brenngas <i>n</i> s. fuel gas cylinder Brenngasleitung <i>f</i>	soudage <i>m</i> à combinaison gaz <i>m</i> combustible conduite <i>f</i> à gaz combustible
C 260	combustible gas regulator	Druckminderer <i>m</i> für Brenngas	régulateur <i>m</i> pour gaz combustible, réducteur <i>m</i> de pression de gaz combustible
C 261	combustion heat, heat of combustion	Verbrennungswärme <i>f</i>	chaleur <i>f</i> de combustion
C 262	combustion of acetylene	Azetylenverbrennung <i>f</i>	combustion <i>f</i> d'acétylène
C 263	combustion product, product of combustion	Verbrennungsprodukt <i>n</i>	produit <i>m</i> de combustion
C 264	combustion rate, rate of combustion	Verbrennungsgeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> de combustion
C 265	combustion zone	Verbrennungszone <i>f</i>	zone <i>f</i> de combustion

C 232	холодная сварка давлением в стык	doczołowe zgrzewanie zgniotowe [na zimno]	челно студенопресово заваряване
C 233	сваривать холодной сваркой давлением	zgrzewać zgniotowo [na zimno]	заварявам студенопресово
C 234	шов холодной сварки давлением	zgrzeina zgniotowa	шев, получен при студенопресово заваряване
C 235	соединение, выполненное холодной сваркой давлением	złącze zgrzewane zgniotowo [na zimno]	съединение, получено при студенопресово заваряване, студенопресово заварено съединение
C 236	холодная сварка давлением	zgrzewanie zgniotowe [na zimno]	студенопресово заваряване
C 237	установка (аппарат) для холодной сварки давлением	urządzenie do zgrzewania zgniotowego na zimno	съоръжение за студенопресово заваряване
C 238	холодная сварка металлов давлением	zgrzewanie zgniotowe metali [na zimno]	студенопресово заваряване на метали
C 239	процесс холодной сварки давлением	przebieg zgrzewania zgniotowego [na zimno]	процес на студенопресово заваряване
C 240	клей холодного отверждения	klej utwardzalny na zimno	лепило, втвърдяващо се (съхнещо) на студено
C 241	хладноломкий	kruchy na zimno	крехък (трошлив) на студено
C 242	хладноломкость	kruchość na zimno	студена крехкост (трошливост)
C 243	правка в холодном состоянии	prostowanie na zimno	изправяне в студено състояние
C 244	непровар	stanowisko do spawania na zimno	студено заварено място
C 245	свариваемость в холодном состоянии	spawalność na zimno	заваряемост в студено състояние
C 246	сваривающийся в холодном состоянии	spawalny na zimno	заваряем в студено състояние
C 247	соединение, полученное холодной сваркой	złącze wykonane spawaniem na zimno	съединение, получено при студено заваряване
C 248	холодная сварка, сварка без перегрева (предварительного подогрева)	spawanie na zimno	студено заваряване, заваряване без подгръване
C 249	холодная сварка чугуна	spawanie żeliwa na zimno, spawanie żeliwa bez podgrzewania wstępnego	студено заваряване на чугун
C 250	холодная сварка серого чугуна	spawanie żeliwa szarego na zimno, spawanie żeliwa szarego bez podgrzewania wstępnego	студено заваряване на сив чугун
C 251	способ холодной сварки	proces (metoda) spawania na zimno	начин на студено заваряване
C 252	токонеподводящая (не подводящая тока) присадочная проволока	drut [dodatkowy] bezprądowy	нетокоподаващ тел
C 253	наплав	spęczenie	удебеление (натрупване на метал)
C 254	сварной шов ниобия	spoina z niobu	шев, получен при заваряване на ниобий
	столб плазменной струи	słup plazmy	стълб на плазмената струя
C 255	температура столба дуги	temperatura słupa łuku	температура на стълба на [електрическата] дъга
C 256	горелка для ручной сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа), пистолет для ручной сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	pistolet do spawania ręcznego w [atmosferze] CO ₂	пистолет за ръчно CO ₂ -заваряване
C 257	комбинированная горелка, горелка для сварки и резки	[uniwersalny] palnik do spawania i cięcia	комбинирана горелка заваряване и рязане
C 258	комбинация [из] различных материалов	kombinacja materiałów	комбинация от различни материали
C 259	комбинированная сварка	spawanie złożone [przy zastosowaniu różnych sposobów]	комбинирано заваряване
	горючий газ	gaz palny	горивен газ
	трубопровод [подачи] горючего газа	rurociąg gazu palnego	тръбопровод (линия) за [подаване на] горивен газ
C 260	редуктор [для] горючего газа	reduktor do gazu palnego	регулатор (редуктор) за горивен газ
C 261	теплота сгорания	ciepło spalania	топлина на изгаряне
C 262	сгорание ацетилена	spalanie acetylenu	изгаряне (горене) на ацетилен
C 263	продукт горения	produkt spalania	продукт от изгаряне (горене)
C 264	скорость горения	szybkość (prędkość) spalania	скорост на горене
C 265	зона горения (сгорания)	strefa spalania	зона на горене (изгаряне)

C 266	CO ₂ metal-arc welding, CO ₂ MIG welding, MIG/CO ₂ welding, CO ₂ -shielded consum- able-electrode arc welding	Metall-Schutzgasschweißen <i>n</i> unter CO ₂ , CO ₂ -MIG-Schweißen <i>n</i> , MIG-CO ₂ -Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc MIG sous CO ₂
C 267	CO ₂ MIG welding unit	MIG-CO ₂ -Schutzgasschweiß- anlage <i>f</i> , MIG-CO ₂ -Schweiß- anlage <i>f</i> , MIG-CO ₂ -Schweiß- gerät <i>n</i>	appareil (poste) <i>m</i> de soudage MIG sous CO ₂
	commencement of the weld, start (beginning) of the weld, weld start	Anfang <i>m</i> der Schweißnaht, Schweißnahtanfang <i>m</i>	soudure <i>f</i> initiale, commencement <i>m</i> de la soudure
C 268	commercial [grade] electrode	Handelelektrode <i>f</i> , handels- übliche Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> commerciale
	common solder, soft (fine, medium, tin, quick) solder	Schnelllot <i>n</i> , Weichlot <i>n</i> , Weich- lötmasse <i>f</i>	soudure <i>f</i> tendre (vive), étain <i>m</i> à souder, étain de soudage
C 269	compact welding package	Kompaktschweißanlage <i>f</i>	groupe <i>m</i> de soudage monobloc
C 270	completely automatic gas tungsten-arc welding setup	WIG-Vollautomat <i>m</i>	poste <i>m</i> soudeur TIG totalement automatique
	completely penetrated weld	<i>s.</i> complete-penetration weld	
C 271	completely welded	<i>s.</i> all-welded	
	complete penetrated weld	durchgeschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> traversée
C 272	complete penetrating spot weld	Punktschweißnaht <i>f</i> mit voll- ständigem Einbrand	soudure <i>f</i> de points à pénétration parfaite
	complete penetrating weld	<i>s.</i> complete-penetration weld	
C 273	complete-penetration butt weld	Stumpfnah <i>f</i> mit vollständigem Einbrand	soudure <i>f</i> en bout à pénétration complète
C 274	complete-penetration weld, complete (full) penetrating weld, completely penetrated weld	Schweißnaht <i>f</i> mit vollständigem Einbrand	soudure <i>f</i> (joint <i>m</i> , cordon <i>m</i>) à pénétration complète
C 275/6	composite electrode, composite [welding] rod	Verbundelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> composite
	composition development, flux development	Pulverentwicklung <i>f</i> , Schweiß- pulverentwicklung <i>f</i>	développement <i>m</i> de poudre à souder
	composition of the weld, weld composition	Zusammensetzung <i>f</i> der Schweiß- naht, Schweißnahtzusammen- setzung <i>f</i>	composition <i>f</i> de la soudure, composition du cordon
C 277	composition of welding wire	Schweißdrahtzusammensetzung <i>f</i>	composition <i>f</i> du fil à souder
	composition of weld metal, weld metal (deposit) composi- tion	Schweißgutzusammensetzung <i>f</i>	composition <i>f</i> du métal d'apport (déposé)
C 278	compressed air	Druckluft <i>f</i> , Preßluft <i>f</i> , komprimierte Luft <i>f</i>	air <i>m</i> comprimé
C 279	compressed air-gas torch	Druckluft-Gas-Brenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> à air comprimé et gaz
C 280	compressed gas, pressure gas	Druckgas <i>n</i>	gaz <i>m</i> comprimé (sous pression)
C 281	compressed gas cylinder, cylinder of compressed gas, pressurized gas tank	Druckgasflasche <i>f</i>	bouteille <i>f</i> (bonbonne <i>f</i> , cylindre <i>m</i>) à gaz comprimé
C 282	compressed oxygen, oxygen under high pressure	Drucksauerstoff <i>m</i> , komprimierter Sauerstoff <i>m</i>	oxygène <i>m</i> comprimé (sous pression)
C 283	concave fillet [weld], light fillet weld	Hohlkehlnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> d'angle concave, soudure en congé
C 284	concave weld, light weld	Hohlnaht <i>f</i> , konkave (leichte) Schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> concave
C 285	condenser impulse stop welding unit	Kondensator-Impulspunkt- schweißmaschine <i>f</i>	soudeuse <i>f</i> par points par impulsion à condensateur
	conducting stream, arc [gaseous] column, arc stream	Bogensäule <i>f</i> , Lichtbogensäule <i>f</i> , Gassäule <i>f</i> des Bogens	colonne <i>f</i> d'arc, colonne gazeuse de l'arc
	cone	<i>s.</i> flame cone	
C 286	conical electrode, cone-shaped electrode	Elektrode <i>f</i> mit kegelförmiger (kegelig auslaufender) Elek- troden spitze, kegelförmige Elektrode	électrode <i>f</i> [à extrémité] conique
	conical indentation hardness, Rockwell hardness	Rockwell-Härte <i>f</i>	dureté <i>f</i> Rockwell
	connection for welding cable, welding cable connection	Anschluß <i>m</i> für Schweißkabel, Schweißkabelanschluß <i>m</i>	raccordement <i>m</i> du câble de soudage
C 287	connection of electrodes	Elektrodenanschluß <i>m</i>	connexion <i>f</i> d'électrodes
	connector for welding cable, welding cable connector	Schweißkabelverbinder <i>m</i>	raccord <i>m</i> de câbles de soudage
C 288	constant-current generator	Generator <i>m</i> für konstanten Strom	génératrice <i>f</i> à courant constant
C 289	constant-current welding generator, variable voltage welding generator	Schweißgenerator <i>m</i> für kon- stanten Strom	génératrice <i>f</i> de soudage pour courant constant
C 290	constant-potential d. c. power supply, d. c. constant potential (voltage) power source	Konstantspannungsgleichstrom- quelle <i>f</i>	source <i>f</i> de courant continu à tension constante
C 291	constant potential generator, constant-voltage generator	Konstantspannungsgenerator <i>m</i>	génératrice <i>f</i> à tension constante

C 266	сварка плавящимся электродом в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie w [atmosferze] CO ₂ , spawanie w osłonie CO ₂ , spawanie elektrodą topliwą w osłonie CO ₂	CO ₂ -заваряване с топящ се электрод
C 267	установка для дуговой сварки плавящимся электродом в смеси инертного газа и CO ₂ (углекислого газа) начало сварного шва	urządzenie do spawania metodą MIG i w osłonie CO ₂ początek spoiny	уредба за CO ₂ -заваряване с топящ се электрод начало на [заваръчния] шев
C 268	[стандартный] электрод промышленного производства мягкий припой	elektroda standardowa (handlowa) lut miękki, cyna lutownicza	стандартен электрод [с промышленно производство] мек припой
C 269	компактная сварочная установка	urządzenie spawalnicze stanowiące zwartą całość, jednokorpuseowe urządzenie spawalnicze	компактна заваръчна уредба, компактен заваръчен агрегат
C 270	автомат для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	automat do spawania [metodą] TIG, automat TIG	автомат за ВИГ-заваряване
C 271	шов со сквозным проплавлением (проваром)	spoina z pełnym przetopem	пълно проварен [заваръчен] шев
C 272	точечный шов с полным проваром, шов точечной сварки с полным проваром	spoina punktowa z całkowitym wtopieniem	пълно проварен точков [заваръчен] шев
C 273	стыковой шов со сквозным проваром (проплавлением)	spoina czołowa z pełnym przetopem	пълно проварен челен [заваръчен] шев
C 274	сварной шов с полным проваром (проплавлением)	spoina z pełnym przetopem	пълно проварен [заваръчен] шев
C 275/6	спаренный электрод разработка сварочного флюса состав (композиция) сварного шва	elektroda złożona, złożony pręt spawalniczy rozwój [techniczny] topnika skład [chemiczny] spoiny	сдвоен электрод разработване на флюс състав на [заваръчния] шев
C 277	состав (композиция) сварочной проволоки состав наплавленного металла	skład [chemiczny] drutu spawalniczego skład chemiczny stopiwa	състав на заваръчния тел състав на метала на шева, състав на вложения метал
C 278	сжатый воздух	sprężone powietrze	сгъстен въздух
C 279	газо-воздушная горелка	palnik na gaz i sprężone powietrze, palnik na gaz palny i sprężone powietrze	газовъздушна горелка
C 280	сжатый газ	sprężony gaz	сгъстен газ, газ под налягане
C 281	баллон для сжатого газа	butla do gazu sprężonego	бутилка за сгъстен газ
C 282	сжатый кислород	sprężony tlen	сгъстен кислород, кислород под налягане
C 283	ослабленный (вогнутый) угловой шов	wkleśła spoina pachowinowa	отслабен ъглов [заваръчен] шев
C 284	ослабленный (вогнутый) сварной шов	spoina wkleśła	отслабен (адлъбнат) [заваръчен] шев
C 285	конденсаторная машина для импульсной точечной сварки столб дуги	kondensatorowa zgrzewarka punktowa [gazowy] słup łuku	машина за точково кондензаторно заваряване газов стълб на [електрическата] дъга
C 286	электрод с конусной рабочей (контактной) поверхностью твердость по Роквеллу присоединение сварочного кабеля	elektroda stożkowa, elektroda o zakończeniu w kształcie stożak twardość [według] Rockwella podłączenie (złączka) przewodu spawalniczego	электрод с коничен връх твърдост по Роквел съединител за заваръчен кабел
C 287	подключение электрода соединитель сварочных кабелей (проводов)	łączenie elektrody złączka przewodu spawalniczego	свързване на електрода муфа на заваръчен кабел
C 288	генератор неизменной силы тока	prądnicą prądu stałego	генератор на ток с постоянна стойност
C 289	сварочный генератор неизменного тока	prądnicą spawalniczą prądu stałego	заваръчен генератор на ток с постоянна стойност
C 290	источник питания постоянным током с жесткой внешней характеристикой	źródło prądu stałego o stałym napięciu [roboczym], źródło prądu stałego z płaską charakterystyką zewnętrzną	постояннотоков источник с твърда [външна] характеристика
C 291	генератор с жесткой внешней характеристикой	prądnicą o stałym napięciu [roboczym], prądnicą z płaską charakterystyką zewnętrzną	генератор с твърда [външна] характеристика

	constant potential machine constant potential power source (supply)	s. constant voltage welder s. constant-voltage power source	
C 292	constant potential spot welding	Punktschweißen <i>n</i> mit konstanter Spannung	soudage <i>m</i> par (de) points à tension constante
C 293	constant potential spot welding by the gas metal-arc process	MIG-Punktschweißen <i>n</i> mit konstanter Spannung	soudage <i>m</i> par points MIG à tension constante
C 294	constant potential-type welding	Schweißen <i>n</i> mit konstanter Spannung	soudage <i>m</i> à tension constante
	constant potential welder constant potential welding source	s. constant voltage welder s. constant-voltage power source	
C 295	constant-speed wire drive system, constant-speed wire feeder (feed unit), constant-speed electrode feeder	Drahteinschubgerät <i>n</i> mit konstanter Drahtvorschubgeschwindigkeit, Drahteinschubgerät für konstanten Drahtvorschub	dispositif <i>m</i> avance-fil à vitesse constante, avance-fil <i>f</i> à amenée du fil à vitesse constante
C 296	constant-voltage arc-welding power supply	Konstantspannungsstromquelle <i>f</i> für das Lichtbogenschweißen	source <i>f</i> de courant à tension constante pour le soudage à l'arc
	constant-voltage generator constant voltage-type machine constant voltage-type rectifier constant-voltage power source, constant-voltage welding source, constant potential power source (supply), constant potential welding source	s. constant potential generator s. constant voltage welder s. constant-voltage rectifier Konstantspannungsstromquelle <i>f</i>	source <i>f</i> de courant à tension constante
C 297			
C 298	constant-voltage rectifier, CP rectifier, constant potential d. c. rectifier, d. c. constant potential rectifier power source, constant voltage-type rectifier	Konstantspannungsgleichrichter <i>m</i>	redresseur <i>m</i> à tension constante
C 299	constant voltage welder, constant potential welder (machine), constant voltage-type machine, CP welder constant-voltage welding source constricted-arc cutting, gas tungsten-arc cutting, tungsten inert-gas cutting, inert-gas-shielded tungsten-arc cutting, TIG cutting constricted-arc cutting torch, plasma [arc] cutting torch	Konstantspannungs[schweiß]-maschine <i>f</i> s. constant-voltage power source WIG-Schneiden <i>n</i> , WIG-Brennschneiden <i>n</i> , Wolfram-Inertgas-Schneiden <i>n</i> Plasmaschmelzschneidbrenner <i>m</i> , Plasma[strahl]schneidbrenner <i>m</i>	machine <i>f</i> de soudage à tension constante coupage <i>m</i> TIG, coupage au chalumeau TIG, découpage <i>m</i> à électrode infusible de tungstène sous gaz inerte chalumeau <i>m</i> coupeur au jet de plasma
C 300	constricted-arc torch constricted arc welding	s. constricted tungsten-arc torch Schweißen <i>n</i> mit eingegängtem (eingeschnürtem) Lichtbogen, Plasmaschweißen <i>n</i> , Plasma-lichtbogenschweißen <i>n</i> Plasmabrenner <i>m</i>	soudage <i>m</i> à l'arc rétréci (étranglé), soudage au plasma
	constricted tungsten-arc torch, plasma [arc] torch, constricted-arc torch		torche <i>f</i> « plasma »
C 301	constricting nozzle, arc constricting nozzle	einengende (einschnürende) Düse <i>f</i>	buse <i>f</i> rétrécissante de l'arc, buse de construction [de l'arc]
C 302	constricting nozzle construction weld, structural weld	s. a. arc constricting nozzle Konstruktionsschweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> structurale
C 303	consumable electrode, melting electrode, filler metal electrode, electrode supplying filler metal	abschmelzende (verzehrbare, sich verzehrende, schmelzbare, sich aufbrauchende) Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> fusible (consommable)
C 304	consumable-electrode arc	Lichtbogen <i>m</i> mit abschmelzender Elektrode	arc <i>m</i> avec électrode consommable (fusible)
C 305	consumable-electrode arc welding, arc welding with consumable electrode consumable-electrode argon-shielded welding consumable-electrode electric arc welding	Lichtbogenschweißen <i>n</i> mit abschmelzender Elektrode s. argon metal-arc welding s. consumable-electrode welding	soudage <i>m</i> à l'arc avec électrode consommable (fusible)
C 306/7	consumable-electrode equipment, consumable-electrode welding equipment	Gerät <i>n</i> für das Schutzgas-schweißen mit abschmelzender Elektrode, Schweißanlage <i>f</i> mit abschmelzender Elektrode	équipement <i>m</i> de soudage à électrode fusible (de fusion)
	consumable-electrode process	s. consumable-electrode welding process	
C 308	consumable-electrode welding, consumable-electrode electric arc welding, welding with melting electrode	Schweißen <i>n</i> mit abschmelzender Elektrode	soudage <i>m</i> à électrode consommable (fondante), soudage <i>m</i> à l'arc électrique à électrode consommable (fondante)

C 292	сварка точками с питанием от источника с жесткой внешней характеристикой	spawanie punktowe przy stałym napięciu [łuku]	точково заваряване при постоянно напрежение
C 293	точечная дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа при постоянном напряжении	spawanie punktowe metodą MIG przy stałym napięciu łuku	точково МИГ-заваряване при постоянно напрежение
C 294	сварка с питанием от источника с жесткой внешней характеристикой	spawanie przy stałym napięciu [łuku]	заваряване при постоянно напрежение [при захраняване с токоисточник с твърда външна характеристика]
C 295	механизм подачи проволоки с постоянной скоростью	podajnik posuwający drut ze stałą szybkością, podajnik drutu pracujący przy stałej szybkości posuwu drutu	устройство за подаване на тел с постоянна скорост
C 296	источник питания для дуговой сварки с жесткой внешней характеристикой	źródło prądu z płaską charakterystyką zewnętrzną przeznaczoną do spawania łukowego	токоисточник с твърда [външна] характеристика за електродъгово заваряване
C 297	источник питания с жесткой внешней характеристикой	źródło prądu o stałym napięciu [roboczym], źródło prądu z płaską charakterystyką zewnętrzną	токоисточник с твърда [външна] характеристика
C 298	выпрямитель с жесткой внешней характеристикой	prostownik o stałym napięciu [roboczym], prostownik z płaską charakterystyką zewnętrzną	токоизправител с твърда [външна] характеристика
C 299	сварочная машина с жесткой внешней характеристикой	spawarka o stałym napięciu [roboczym]	заваръчна машина с твърда [външна] характеристика
	дуговая резка вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	cięcie metodą TIG, cięcie elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego	[електродъгово] ВИГ-рязане, електродъгово рязане с волфрамов електрод в защитна среда от инертен газ
	горелка для резки плазменной струей, горелка для плазменной резки	palnik do cięcia łukiem plazmowym	горелка за плазменодъгово рязане
C 300	сварка сжатой дугой, плазменная сварка	spawania plazmowe (łukiem zwężonym)	заваряване със свита [електрическа] дъга, плазменодъгово заваряване
	плазменная горелка	palnik plazmowy	плазмена горелка, плазмотрон
C 301	сопло сжатия (дуги)	dysza zwężająca [łuk]	дюза, свиваща [електрическата] дъга, дюза на плазмена горелка, дюза на плазмотрон
C 302	конструкционный сварной шов	spoina (zgrzeźina) konstrukcyjna	конструкционен [заваръчен] шев
C 303	плавящийся электрод	stapiająca (topiąca) się elektroda, topliwa elektroda	топящ се электрод
C 304	дуга при использовании плавящегося электрода	łuk przy stapiającej się elektrodzie	[електрическа] дъга с топящ се электрод
C 305	дуговая сварка плавящимся электродом	spawanie łukowe stapiającą się elektrodą	електродъгово заваряване с топящ се электрод
C 306/7	аппарат (установка) для газовой электрической сварки плавящимся электродом, аппарат (установка) для сварки плавящимся электродом	urządzenie do spawania topiącą się elektrodą [w osłonie gazowej]	съоръжение за електродъгово заваряване с топящ се электрод
C 308	дуговая сварка плавящимся электродом	spawanie topliwą (stapiającą się) elektrodą	електродъгово заваряване с топящ се электрод

C 309	consumable-electrode welding arc consumable-electrode welding equipment	Schweißlichtbogen <i>m</i> mit abschmelzender Elektrode <i>s.</i> consumable-electrode equipment	arc <i>m</i> électrique à électrode fusible (consommable)
C 310	consumable-electrode welding process, consumable-electrode process	Schweißverfahren (Lichtbogen-schweißverfahren) <i>n</i> mit abschmelzender Elektrode, [Schutzgas-]Lichtbogenschweißverfahren <i>n</i> mit abschmelzender Elektrode, Schutzgasschweißverfahren <i>n</i> mit abschmelzender Elektrode	procédé <i>m</i> de soudage à électrode fusible
	consumable-inert metal arc, gas metal-arc, inert-gas [-shielded] metal arc, gas-shielded metal arc	MIG-Bogen <i>m</i> , MIG-Schweißlichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> MIG
C 311	consumable metal[lic] electrode	abschmelzende (sich verzehrende) Metallelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> métallique consommable (fusible)
C 312	consumable nozzle consumable nozzle electroslag welding, electroslag welding with consumable nozzle	abschmelzende (sich verzehrende, verzehrbare) Düse <i>f</i> , Schmelzdüse <i>f</i> Elektro-Schlacke-Schweißen <i>n</i> mit abschmelzender (verzehrbarer) Düse	buse <i>f</i> consommable (fondante) soudage <i>m</i> électrique sous laitier à buse fondante (consommable)
C 313	consumable-nozzle equipment	Schweißgerät <i>n</i> mit Schmelzdüse (verzehrbare Düse)	soudeuse <i>f</i> à buse fusible
C 314	consumable nozzle welding, welding with a consumable nozzle	Schweißen <i>n</i> mit verzehrbare (abschmelzender) Düse, Schweißen mit Schmelzdüse	soudage <i>m</i> à buse fusible, soudage à bec consommable (fusible)
C 315	consumable plate electrode	sich verzehrende Platten-elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> à plaque consommable
C 316	consumption of acetylene	Azetylenverbrauch <i>m</i>	consommation <i>f</i> d'acétylène
C 317	consumption of carrier gas	Trärgasverbrauch <i>m</i>	consommation <i>f</i> de gaz porteur
C 318	consumption of helium consumption of welding flux [composition], [welding] flux consumption	Heliumverbrauch <i>m</i> Pulververbrauch <i>m</i> , Schweißpulververbrauch <i>m</i>	consommation <i>f</i> d'hélium consommation <i>f</i> de flux décapant en poudre, consommation de poudre à souder
C 319	contact arc welding, contact welding contact between the electrode and the sheet, electrode-work-piece contact	Kontakt[lichtbogen]schweißen <i>n</i> Kontakt <i>m</i> Elektrode-Blech	soudage <i>m</i> au contact contact <i>m</i> entre électrode et tôle
C 320	contact electrode contact generator contact jaw contact nozzle	<i>s.</i> contact-type electrode <i>s.</i> contact-type generator Kontaktbacke <i>f</i> <i>s.</i> current contact tip	joue <i>f</i> de contact
C 321	contact point	Kontaktstelle <i>f</i>	point <i>m</i> de contact
C 322	contact point insert	Aufsatzspitze <i>f</i>	pointe <i>f</i> de rechange
C 323	contact pressure	Kontaktdruck <i>m</i>	pression <i>f</i> aux contacts
C 324	contact resistance	Kontaktwiderstand <i>m</i> , Berührungswiderstand <i>m</i>	résistance <i>f</i> de contact, résistance aux contacts
C 325	contact roller, contact wheel	Kontaktrolle <i>f</i>	galet <i>m</i> de contact
C 326	contact shoe	Kontaktschuh <i>m</i>	frotteur <i>m</i>
C 327	contact tip contact tip-to-work distance	<i>s.</i> current contact tip Abstand <i>m</i> Kontaktdüse-Werkstück	distance <i>f</i> entre tuyère à contact et pièce à souder
C 328	contact tube	Kontaktrohr <i>n</i>	tube <i>m</i> de contact
C 329	contact-type electrode, contact electrode	Kontaktelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> à contact (trainante, de masse)
C 330	contact-type generator, contact generator contact welding contact wheel container seam, tank seam (weld)	Kontaktentwickler <i>m</i> , Berührung[system]entwickler <i>m</i> <i>s.</i> contact arc welding <i>s.</i> contact roller Behälter[schweiß]naht <i>f</i>	générateur <i>m</i> à contact soudure <i>f</i> pour containers
	contamination of the deposit, weld metal contamination, contamination of the weld metal	Verunreinigung <i>f</i> des Schweißgutes	contamination <i>f</i> du métal de soudure
C 331	contamination of the tungsten electrode contamination of the weld metal	Verschmutzung <i>f</i> der Wolfram-elektrode <i>s.</i> contamination of the deposit	contamination <i>f</i> de l'électrode de tungstène
C 332	content of cylinder continuous covered-electrode process	<i>s.</i> cylinder contents Schweißverfahren <i>n</i> mit endloser umhüllter Elektrode	procédé <i>m</i> de soudage à électrode enrobée sans fin
C 333	continuous covered-electrode welding	Schweißen <i>n</i> mit endloser umhüllter Elektrode	soudage <i>m</i> à électrode sans fin enrobée (enveloppée)
	continuous current arc, d. c. arc	Gleichstrom[licht]bogen <i>m</i>	arc <i>m</i> électrique de courant continu

C 309	сварочная дуга при сварке плавящимся электродом	łuk spawalniczy przy stapiającej się elektrodzie	[електрическа] дъга при заваряване с топящ се электрод
C 310	способ дуговой (газоэлектрической) сварки плавящимся электродом	metoda (proces) spawania elektrodą topliwą	начин на заваряване с топящ се электрод
	дуга при сварке плавящимся электродом в среде инертного газа	łuk jarzący się przy elektrodzie topliwiej w osłonie gazu obojętnego	[електрическа] дъга при МИГ-заваряване
C 311	плавящийся металлический электрод	topliwa (stapiająca się) elektroda metalowa	топящ се метален электрод
C 312	плавящийся мундштук	stapiająca się przewodnica [elektrody]	топящ се мундшук (накрайник)
	электрошлаковая сварка плавящимся мундштуком	spawanie [elektro]żuźłowe ze stapianą przewodnicą drutów elektrodowych, spawanie [elektro]żuźłowe przewodnicowe	электрошлаково заваряване с топящ се мундшук
C 313	сварочный аппарат с плавящимся мундштуком	urządzenie spawalnicze przewodnicowe (ze stapiającą się przewodnicą elektrody)	заваръчно съоръжение с топящ се мундшук
C 314	сварка плавящимся мундштуком	spawanie przewodnicowe, spawanie ze stapiającą się przewodnicą elektrody	заваряване с топящ се мундшук
C 315	плавящийся пластинчатый электрод	stapiająca się elektroda w postaci płyty	топящ се пластинчат электрод
C 316	расход (потребление) ацетилена	zużycie acetylenu	разход на ацетилен
C 317	расход (потребление) газа-носителя	zużycie gazu transportującego (przenoszącego)	разход на транспортиращ газ
C 318	расход (потребление) гелия	zużycie helu	разход на хелий
	расход (потребление) флюса	zużycie topnika	разход на [заваръчен] флюс
C 319	дуговая сварка методом опирания контакт между электродом и [свариваемым] листом	kontaktowe spawanie łukowe styk pomiędzy elektrodą i blachą	заваряване с контактен электрод контакт между електрода и заваряваната ламарина, контакт между електрода и заваряваното изделие
C 320	контактная колодка	szczęka stykowa	контактна челюст
C 321	место контакта	miejsce styku	място (точка) на контакта (допира)
C 322	контактный конец	wkładka stykowa	контактуващ край
C 323	контактное давление	nacisk w miejscu styku, nacisk stykowy	контактно налягане
C 324	сопротивление контакта	opór (oporność) styku	контактно съпротивление, съпротивление в мястото на контакта
C 325	токоподводящий ролик	rolka stykowa, kółko stykowy	контактна ролка
C 326	контактный башмак	przykładka stykowa	контактна обувка
C 327	расстояние между токоподводящим мундштуком и изделием	odstęp końcówka stykowa-materiał spawany	разстояние между контактната дюза и изделието
C 328	мундштук, трубчатый токоподвод	rurka stykowa	контактна тръба
C 329	электрод для дуговой сварки методом опирания	elektroda kontaktowa	контактен электрод
C 330	ацетиленовый генератор контактной системы	wytwornica stykowa	ацетиленов генератор «контактна система»
	[сварной] шов резервуара (бака, сосуда)	szew (spoina) zbiornika	[заваръчен] шев на съд
	загрязнение наплавленного металла	zanieczyszczenie stopiwa	замърсяване на метала на шева
C 331	загрязнение вольфрамового электрода	zabrudzenie (zanieczyszczenie) elektrody wolframowej	замърсяване на волфрамовия электрод
C 332	способ дуговой сварки покрытым электродом, непрерывно подаваемым из бухты	metoda (proces) spawania elektrodą otuloną ciągłą	начин на заваряване с безкраен обмазан электрод (с обмазан электроден тел)
C 333	сварка покрытой проволокой, подаваемой из бухты или из катушки	spawanie elektrodą otuloną ciągłą	заваряване с безкраен обмазан электрод (с обмазан электроден тел)
	дуга постоянного тока	łuk przy prądzie stałym	постояннотокова [електрическа] дъга

C 334	continuous electrode wire reel, coil of welding (filler) wire	Elektroden Drahtrolle <i>f</i> , Schweiß- drahtrolle <i>f</i>	bobine (botte) <i>f</i> de fil-électrode, bobine (botte) de fil à souder
C 335	continuous weld process, Fretz Moon process contour cutting, shape [flame] cutting, flame shape cutting, contour oxygen cutting, cutting shape C 336 contoured cut C 337 contoured plasma arc cut	Durchlaufschweißverfahren <i>n</i> , Fretz-Moon-Verfahren <i>n</i> , Fretz- Moon-Schweißverfahren <i>n</i> Formbrennschneiden <i>n</i> Konturenschnitt <i>m</i> Plasmakonturenschnitt <i>m</i>	procédé <i>m</i> Fretz-Moon (de soudage continu) découpage <i>m</i> sur gabarit coupe <i>f</i> en contours coupage <i>m</i> à contourner «plasma»
C 338	contour of the weld, weld contour contour oxygen cutting contour welding machine contraction allowance, shrinkage allowance contractional stress, shrinkage stress, stress due to shrinkage contraction crack, shrinkage crack (fissure) contraction during (resulting from) welding, welding shrinkage (contraction), shrinkage from (due to) welding control arc blow control box (cabinet), welder's control panel	Kontur <i>f</i> der Schweißnaht, Schweißnahtumriß <i>m</i> s. contour cutting Konturenschweißanlage <i>f</i> Schrumpfzugabe <i>f</i> , Schwind- zugabe <i>f</i> Schrumpfspannung <i>f</i> , Schwind- spannung <i>f</i> Schrumpfriß <i>m</i> , Schwindriß <i>m</i> Schweißschrumpfung <i>f</i> s. counteract arc blow Steuerkasten <i>m</i> , Steuerschrank <i>m</i>	contour <i>m</i> de soudure machine <i>f</i> à souder en contours tolérance <i>f</i> de contraction tension <i>f</i> de retrait fente <i>f</i> de retrait, crique <i>f</i> de contraction retrait <i>m</i> dû au soudage
C 339	controlled-arc welding	Schweißen <i>n</i> mit kontrollierter Schutzgasatmosphäre	cabine <i>f</i> de contrôle, poste <i>m</i> du contrôleur, coffret <i>m</i> (armoire <i>f</i>) de commande
C 340	controlled atmosphere furnace brazing, furnace brazing in a reducing atmosphere, brazing in gaseous atmospheres	Hartlöten <i>n</i> unter Schutzgas, Schutzgashartlöten <i>n</i>	soudage <i>m</i> en atmosphère con- trôlée de gaz protecteur brasage <i>m</i> sous protection gazeuse
C 341	controlled-atmosphere welding	Schweißen <i>n</i> in kontrollierter Atmosphäre (Gasatmosphäre), Schweißen in Kammern mit kontrollierter Atmosphäre	soudage <i>m</i> dans une atmosphère contrôlée (de gaz), soudage dans des chambres à atmos- phère contrôlée
C 342	controlled thermal severity test control of metal transfer, control of transfer	s. CTS test Steuern <i>n</i> des Werkstoffübergangs, Regelung <i>f</i> der Werkstoff- übertragung	réglage <i>m</i> du transfert de métal, contrôle <i>m</i> de la transition du métal
C 343	control of penetration, penetration control control of the [weld] pool, puddle control control of transfer control of weld time, welding time control, weld timing control	Einbrandregelung <i>f</i> , Regelung (Kontrolle) <i>f</i> des Einbrandes Schweißbadregelung <i>f</i> , Kontrolle <i>f</i> des Schweißbades, Badbeherr- schung <i>f</i> , Beherrschung <i>f</i> des Schmelzbades s. control of metal transfer Schweißzeitsteuerung <i>f</i> , Schweiß- zeitbegrenzung <i>f</i> , Steuerung <i>f</i> der Schweißzeit	réglage (contrôle) <i>m</i> de la pénétration, contrôle des conditions de pénétration réglage (contrôle) <i>m</i> du bain de fusion (soudage) contrôle (réglage) <i>m</i> du temps de soudage
C 344	convenient for welding, adequate for welding conventional torch, standard torch conventional wire feed unit, standard wire feed unit, standard model wire drive unit convex fillet [weld], full fillet weld, fillet weld having a convex face	schweißgerecht Normalbrenner <i>m</i> Standarddrahtvorschubgerät <i>n</i> konvexe (volle) Kehlnaht <i>f</i> , Voll- kehlnaht <i>f</i> , Wölbkehlnaht <i>f</i>	propre à être soudé torche <i>f</i> (chalumeau <i>m</i>) standard avance-fil <i>m</i> conventionnel, avance-baguette <i>f</i> normalisée soudure <i>f</i> d'angle convexe
C 345	cooled copper [backing] ring, copper water-cooled ring	wassergekühlter Kupferring <i>m</i>	anneau <i>m</i> en (de) cuivre refroidi à (par) l'eau
C 346	cooling conditions	Abkühlungsbedingungen <i>fpl</i> , Abkühlungsverhältnisse <i>npl</i>	conditions <i>fpl</i> de refroidissement
C 347	cooling-off time cooling of the electrode cooling of the weld, weld cooling	s. cooling time s. electrode cooling Abkühlung <i>f</i> der Schweißnaht, Schweißnahtabkühlung <i>f</i> , Naht- abkühlung <i>f</i>	refroidissement <i>m</i> de la soudure [continue]
C 348	cooling period cooling rate, rate of cooling	s. cooling time Abkühlungsgeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> de refroidissement
C 349	cooling rate of the weld deposit, weld metal cooling rate	Abkühlungsgeschwindigkeit <i>f</i> des Schweißgutes	vitesse <i>f</i> de refroidissement du métal déposé
C 350	cooling shoe	Kühlschuh <i>m</i>	sabot <i>m</i> de refroidissement
C 351	cooling time, cooling period, cooling-off time	Abkühlungszeit <i>f</i> , Auskühlzeit <i>f</i>	durée <i>f</i> de refroidissement
C 352	cooling water	Kühlwasser <i>n</i>	eau <i>f</i> de refroidissement
C 353	cooling zone	Abkühlzone <i>f</i>	zone <i>f</i> de refroidissement

C 334	катушка (кассета) электродной проволоки, катушка (кассета) сварочной проволоки	krąg (szpula) drutu elektrodowego	ролка със заваръчен тел
C 335	сварка способом «Фретц-Мун»	metoda spawania ciągłego, metoda Fretz-Moon'a	заваряване по метода Фретц-Мун
	фигурная резка	cięcie kształtowe płomieniem gazowym	рязане по контур, фигурно рязане
C 336	фигурный (контурный) рез	przecięcie kształtowe	контурен (фигурен) срез
C 337	контурная плазменная резка, контурная резка плазменной струей	przecięcie kształtowe łukiem plazmowym	плазменодъгово рязане по контур, контурно (фигурно) плазменодъгово рязане
	контур (форма) сварного шва	zarys (kształt) spoiny	контур (профил, форма) на [заваръчния] шев
C 338	установка для сварки по контуру	urządzenie do spawania kształtowego (krzywoliniowego)	машина за заваряване по контур, машина за фигурно заваряване
	припуск на усадку	naddatek na skurcz	прибавка за свиване
	усадочное напряжение	naprężenie skurczowe	напряжение при свиване
	усадочная трещина	pęknięcie skurczowe	пукнатина (образувала се) при свиване
	вызванная сваркой усадка	skurcz na skutek spawania	свиване в резултат на заваряването
C 339	аппаратный шкаф	szaf[ka] sterownicza	табло (пулт, шкаф) за управление
C 340	сварка в контролируемой атмосфере защитного газа	spawanie łukowe w regulowanej atmosferze gazu ochronnego	електродъгово заваряване в контролирана защитна газова среда
	пайка твердым припоём в среде защитного газа	lutowanie twarde w ochronnej atmosferze gazowej	спояване с твърд припой в защитна газова среда
C 341	сварка в камерах с контролируемой атмосферой	spawanie w komorze o regulowanej atmosferze	заваряване в камера с контролирана атмосфера
C 342	регулирование (контроль) переноса металла, регулирование (контроль) перехода металла	sterowanie przenoszeniem metalu	управляване пренасянето на метала
C 343	регулирование провара (проплавления), контроль провара (проплавления)	regulacja (korygowanie) wtopienia	регулиране на провара
	контроль сварочной ванны, предохранение сварочной ванны от вытекания	regulacja jezioraka spawalniczego, sterowanie jeziorkiem spawalniczym	контролиране на заваръчната ванна
	регулирование (ограничение) времени сварке	sterowanie czasem zgrzewania	регулиране на времето на заваряване
C 344	рационально (целесообразно) с точки зрения сварки	odpowiedni do spawania	технологичен от гледна точка на заваряването, заваротехнологичен
	стандартная горелка, стандартный резак	palnik (uchwyt) standardowy, palnik (uchwyt) zwykły	стандартна горелка, стандартен резак
	стандартный механизм подачи проволоки	standardowy podajnik drutu	стандартно тепоподаващо устройство, стандартно устройство за подаване на тела
	усиленный угловой шов	spoina pachwinowa wypukłym z licem	усилен (изпъкнал) ъглов [заваръчен] шев
C 345	охлаждаемое водой медное кольцо, медное кольцо, охлаждаемое водой	pierścień miedziany chłodzony licem wodą	водоохлаждаем меден подложен пръстен
C 346	условия охлаждения	warunki chłodzenia	условия на охлаждане
C 347	охлаждение [сварного] шва	chłodzenie spoiny	охлаждане на [заваръчния] шев
C 348	скорость охлаждения	szybkość chłodzenia	скорост на охлаждане
C 349	скорость охлаждения наплавленного металла	szybkość ochłodzenia stołwa	скорост на охлаждане на метала на шва
C 350	охлаждающий ползун	przykładka chłodząca	охлаждащ плъзгач
C 351	время (длительность) охлаждения	czas chłodzenia	време (продължителност) на охлаждане
C 352	вода для охлаждения	woda chłodząca	охлаждаща вода
C 353	зона охлаждения	strefa chłodzenia	охлаждаема зона, зона на охлаждане

C 354	cool period (time), [current-] off period	Strompause <i>f</i>	période <i>f</i> de refroidissement, interruption <i>f</i> de coupure du courant
C 355	coordinate drive	Koordinatenantrieb <i>m</i>	commande <i>f</i> (entraînement <i>m</i>) par action coordonnée de deux moteurs
C 356	coordinate-drive cutting machine, coordinate gas-cutting (oxygen-cutting) machine	Koordinatenbrennschneidmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> d'oxycoupage à deux moteurs d'entraînement
C 357	CO₂ piercing gas	Schneidgas <i>n</i> CO ₂	gaz <i>m</i> de coupage CO ₂
C 358	CO₂ pipeline welding	CO ₂ -Pipeline-Schweißen <i>n</i> , CO ₂ -Schweißen <i>n</i> im Rohrleitungsbau	soudage <i>m</i> à l'arc sous CO ₂ des pipe-lines
C 359	CO₂ pipe welding	CO ₂ -Rohrschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> des tubes à l'arc sous CO ₂
C 360	CO₂ plant, CO₂ installation (unit, equipment)	CO ₂ -Anlage <i>f</i> , CO ₂ -Gerät <i>n</i>	installation <i>f</i> (appareil <i>m</i> , poste <i>m</i>) de soudage sous CO ₂
C 361	CO₂ plasma	CO ₂ -Plasma <i>n</i>	plasma <i>m</i> à l'arc sous CO ₂
C 362	CO₂ plug welding	CO ₂ -Lochschiweißen <i>n</i> , CO ₂ -Schutzgaslochschiweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en bouchon à l'arc sous CO ₂
C 363	copper	verkupfern	cuivrer
C 364	copper alloy copper alloy electrode	s. copper base alloy Elektrode <i>f</i> aus Kupferlegierung	électrode <i>f</i> cuivrée (en alliage de cuivre)
C 365	copper alloy welding	Schweißen <i>n</i> von Kupferlegierungen	soudage <i>m</i> du cuivre allié, soudage des alliages cuivreux (de cuivre)
C 366	copper backing [bar], copper backing plate strip, copper back-up [bar], copper back-up plate (strip)	Kupferunterlage <i>f</i> , Kupferplatte <i>f</i> , Cu-Schienenunterlage <i>f</i> , Kupfer[unterlege]schiene <i>f</i>	base <i>f</i> (cale <i>f</i> , soutien <i>m</i> , support <i>m</i> , plaque <i>f</i>) en cuivre, barre <i>f</i> d'assise en cuivre
C 367	copper backing ring copper backing ring copper back-up, copper back-up bar (strip, plate) copper base alloy, copper alloy copper block copper brazing	Kupfereinlegering <i>m</i> s. a. copper ferrule s. copper backing Kupferlegierung <i>f</i> Kupferblock <i>m</i> Kupferhartlöten <i>n</i>	anneau <i>m</i> encastré (d'insertion, prisonnier) en cuivre
C 368			alliage <i>m</i> de cuivre
C 369			bloc <i>m</i> de cuivre
C 370			brasure <i>f</i> au cuivre, brasage <i>m</i> dur (fort) au cuivre
C 371	copper brazing flux	Kupferhartlötlötlösungsmittel <i>n</i>	flux <i>m</i> pour brasure au cuivre
C 372	copper chill bar	Kupferkühlchiene <i>f</i>	barre <i>f</i> de refroidissement en cuivre
C 373	copper clad welding wire copper-clad wire	s. copper-coated welding wire verkupfter Draht <i>m</i>	fil <i>m</i> cuivré
C 374	copper-coated electrode	verkupferte Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> cuivrée
C 375	copper-coated welding wire, copper-clad welding wire	verkupfter Schweißdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> à souder cuivré
C 376	copper contact tip	Kupferkontaktdüse <i>f</i>	buse <i>f</i> de contact en cuivre
C 377	copper contact tube	Kupferkontaktrohr <i>n</i>	tube <i>m</i> de contact en cuivre
C 378	copper cooling shoe	Kupferkühlschuh <i>m</i>	sabot <i>m</i> de cuivre de refroidissement
C 379	coppered core wire	verkupfter Kerndraht <i>m</i>	âme <i>f</i> cuivrée
C 380	coppered surface	verkupferte Oberfläche <i>f</i>	surface <i>f</i> cuivrée
C 381	copper electrode	Kupferelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> cuivrée (en cuivre)
C 382	copper ferrule, copper backing ring	Kupferferring <i>m</i>	anneau <i>m</i> en (de) cuivre
C 383	copper filler [metal]	Kupferzusatzwerkstoff <i>m</i>	métal <i>m</i> d'apport en (de) cuivre
C 384	copper filler wire	Kupferzusatzdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> d'apport en (de) cuivre
C 385	copper guide tube	Kupferführungshülse <i>f</i>	douille <i>f</i> de guidage en cuivre
C 386	copper inclusions	Kupfereinschlüsse <i>mpl</i>	inclusions <i>fbf</i> de cuivre
C 387	copper-nickel [alloy] electrode, cupro-nickel electrode	Nickel-Kupfer-Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> au nickel-cuivre
C 388	copper nozzle	Kupferdüse <i>f</i> , Kupfermundstück <i>n</i>	buse <i>f</i> en cuivre
C 389	copper nozzle diameter	Kupferdüsendurchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> de la buse en cuivre
C 390	copper plated wire (welding rod)	verkupfter Zusatzdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> d'apport cuivré, baguette <i>f</i> d'apport cuivrée
C 391	copper shoe copper silicon alloy welding rod, copper silicon filler (welding) rod, silicon-bronze [alloy] welding rod, filler rod of copper silicon alloy, filler rod of silicon bronze	Kupferschuh <i>m</i> Siliziumbronzeschweißdraht <i>m</i>	sabot <i>m</i> en (de) cuivre fil <i>m</i> de soudage en alliage de silicium et bronze, fil à souder en bronze silicieux
C 392	copper slide, sliding copper shoe	kupferner Formschuh <i>m</i> , Kupfergleitschuh <i>m</i> , Kupferformschuh <i>m</i>	creuset <i>m</i> en cuivre

C 354	перерыв прохождения тока	przerwa, czas przerwy [w przepływie prądu]	период на охлаждане [през който не протича заваръчен ток]
C 355	координатный привод	napęd w układzie współrzędnych prostokątnych	задвижване на координатна машина
C 356	координатная машина для кислородной резки, координатная газорезательная машина	maszyna do cięcia termicznego w układzie współrzędnych prostokątnych	координатна машина за газоокислородно рязане
C 357	CO ₂ (углекислый газ), являющийся защитной средой при пробивке отверстий	CO ₂ jako gaz tnący	CO ₂ (въглероден двуокис), използван като режещ газ
C 358	сварка трубопровода в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie rurociągów w CO ₂ (atmosfera CO ₂ , osłonie CO ₂)	CO ₂ -заваряване на тръбопроводи
C 359	сварка труб в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie rur w [atmosfera CO ₂ , osłonie CO ₂]	CO ₂ -заваряване на тръби
C 360	установка (аппарат) для сварки в CO ₂ (углекислом газе)	urządzenie (sprzęt) do CO ₂	апарат за CO ₂ -заваряване
C 361	плазма дуги, горящей в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	plazma CO ₂ (dwutlenku węgla)	CO ₂ -плазма
C 362	сварка электрозаклепками в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie otworowe w CO ₂ (atmosfera CO ₂ , osłonie CO ₂)	CO ₂ -електронитоване
C 363	омеднять	miedziować	мед
C 364	электрод из медного сплава	elektroda ze stopu miedzi	електрод от медна сплав
C 365	сварка медных сплавов	spawanie stopów miedzi	заваряване на медни сплави
C 366	медная подкладка, медная накладка	podkładka miedziana, podkładka z taśmy miedzianej	медна [заваръчна] подложка
C 367	медное подкладное кольцо	miedziana wkładka pierścieniowa	меден подложен пръстен
C 368	медный сплав	stop miedzi	медна сплав
C 369	медный слиток, чушка меди	kęs miedzi	меден блок
C 370	пайка меди твердым припоем	twarde lutowanie miedzi	спояване на мед с твърд припой
C 371	флюс для пайки меди твердым припоем	topnik do lutowania twardego miedzi	флюс за спояване на мед с твърд припой
C 372	медная теплоотводящая подкладка (накладка), холодильник	chłodząca szyna miedziana	медна охлаждаща (топлоотвеждаща) подложка (шина)
C 373	омедненная проволока	drut pomiedziowany	помеднен тел
C 374	омедненный электрод	elektroda pomiedziowana (miedziowana)	помеднен электрод
C 375	омедненная сварочная проволока	miedziowany drut spawalniczy	помеднен заваръчен тел
C 376	медный токоподводящий мундштук	miedziana końcówka stykowa	медна контактна дюза
C 377	медная токоподводящая трубка	miedziana rurka stykowa	медна контактна тръба
C 378	медный охлаждаемый ползун	chłodzona przykładka miedziana	меден охлаждащ плъзгач
C 379	омедненный электродный стержень	miedziowany drut rdzeniowy	помеднена электродна пръчка (сърцевина)
C 380	омедненная поверхность	powierzchnia miedziowana	помеднена повърхност
C 381	медный электрод	elektroda miedziana	меден электрод
C 382	медное кольцо	pierścień miedziany	меден пръстен
C 383	медный присадочный материал	materiał dodatkowy w postaci miedzi	меден допълнителен материал, допълнителен материал от мед
C 384	медная присадочная проволока	miedziany drut dodatkowy	меден допълнителен тел
C 385	медная направляющая втулка	miedziany przewódnik rurkowy	медна направляваща втулка
C 386	медистые включения	wtrącenia miedzi	медно включване
C 387	медно-никелевый электрод	miedziowo-nikielowy elektrod	медноникелов электрод, электрод от медноникелова сплав
C 388	медное сопло, медный мундштук (наконечник)	dysza miedziana	медна дюза, меден накрайник
C 389	диаметр медного сопла (мундштука, наконечника)	średnica dyszy miedzianej	диаметър на медната дюза
C 390	омедненная присадочная проволока	miedziowany drut dodatkowy	помеднен допълнителен тел
C 391	медный ползун сварочная проволока из кремнистой бронзы	przykładka miedziana drut spawalniczy z brązu krzemowego	меден плъзгач заваръчна пръчка от силициев бронз, заваръчна пръчка от медносилициева сплав
C 392	медный формирующий ползун	miedziana przykładka formująca	формиращ меден плъзгач, подвижна (плъзгаща се) медна подложка

C 393	copper surfacing.	Auftragschweißen <i>n</i> von Kupfer, Kupferauftragschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de rechargement du cuivre
C 394	copper tip	Kupferspitze <i>f</i>	bout <i>m</i> en (de) cuivre, pointe <i>f</i> de (en) cuivre
	copper water-cooled mold, water-cooled copper mold	wassergekühlte Kupferform <i>f</i>	moule <i>m</i> de cuivre refroidi par (à) l'eau
	copper water-cooled ring	s. cooled copper backing ring	
	copper water-cooled shoes, water-cooled copper molding devices, water-cooled copper shoes (slides)	wassergekühlte Kupferschuhe (Formschuhe, Kupferformschuhe, Kupfergleitschuhe) <i>mpl</i>	sabots <i>mpl</i> de cuivre pour soudage refroidi par l'eau, sabots forme-joint refroidi par (à) l'eau, sabots de cuivre à former le joint refroidi par (à) l'eau
C 395	copper weld, weld in copper	Kupfer[schweiß]naht <i>f</i>	ligne <i>f</i> (cordon <i>m</i>) de soudure en cuivre
C 396	copper welding, welding of copper	Kupferschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Kupfer	soudage <i>m</i> du cuivre
C 397	copper welding electrode	Kupferschweißelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> à souder le cuivre
C 398	copper welding nozzle	Kupferschweißdüse <i>f</i> , Kupferschweißmundstück <i>n</i>	buse <i>f</i> de soudage au cuivre
C 399	copper welding rod	Kupferschweißstab <i>m</i>	baguette <i>f</i> de soudure en cuivre
C 400	copper welding wire	Kupferschweißdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> d'apport de cuivre, fil <i>m</i> de cuivre à souder
C 401	copper wire	Kupferdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> de cuivre
C 402	copper-zinc solder	Kupfer-Zink-Lot <i>n</i>	brasure <i>f</i> en cuivre-zinc
C 403	CO ₂ process, CO ₂ welding process, CO ₂ -shielded [welding] process, CO ₂ -shielded arc welding process, welding process under carbon dioxide	CO ₂ -Schutzgasschweißverfahren <i>n</i> , CO ₂ -Schweißverfahren <i>n</i> , CO ₂ -Verfahren <i>n</i> , CO ₂ -SG-Schweißverfahren <i>n</i> , Schutzgas-Lichtbogenschweißverfahren <i>n</i> unter CO ₂	procédé <i>m</i> de soudage sous protection gazeuse de CO ₂ , procédé de soudage à l'arc sous CO ₂
	CO ₂ process weld	s. CO ₂ weld	
	CO ₂ protection	s. CO ₂ shield	
C 404	core	Kern <i>m</i> , Seele <i>f</i> , Lichtbogenkern <i>m</i> , Bogenkern <i>m</i>	âme <i>f</i> de l'arc
C 405	cored carbon	Dochtkohle <i>f</i> , Dochkohle-elektrode <i>f</i>	charbon <i>m</i> à mèche (l'âme), électrode <i>f</i> en charbon mèche
C 406	cored electrode, flux-cored electrode, flux core type electrode	Seelen[stab]elektrode <i>f</i> , Pulverdraht <i>m</i>	électrode <i>f</i> fourrée de flux, électrode à âme
C 407	core rod	Kernstab <i>m</i>	baguette <i>f</i> de cœur
	core welding wire, flux-cored [filler] wire	gefüllter Schweißdraht <i>m</i> , Seelen[schweiß]draht <i>m</i> , Seelendrahtelektrode <i>f</i> , Pulverelektrode <i>f</i>	fil <i>m</i> , fourré de fondant fil, à âme de flux, fil-électrode <i>m</i> fourré
C 408	core wire	Kerndraht <i>m</i>	âme <i>f</i> de l'électrode
C 409	core wire composition	Kerndrahtzusammensetzung <i>f</i> , Zusammensetzung <i>f</i> des Kerndrahtes	composition <i>f</i> de l'âme de l'électrode
C 410	core wire diameter, diameter of the core wire	Durchmesser <i>m</i> des Kerndrahtes, Kerndrahtdurchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> du fil à âme
C 411	core wire from killed steel	Kerndraht <i>m</i> aus beruhigtem Stahl	âme <i>f</i> de l'électrode en acier calmé
C 412	core wire of the electrode	s. electrode core wire	
C 412	core wire weight, weight of core wire	Kerndrahtgewicht <i>n</i> , Kerndrahtmasse <i>f</i>	poids <i>m</i> d'âme
C 413	corner connection (joint)	Eck[naht]verbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> par soudure d'angle
C 414	corner seam (weld), outside fillet weld	Ecknaht <i>f</i> , äußere Kehlnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> en angle extérieur
C 415	corner welding	Ecknahtschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Ecknähten	soudage <i>m</i> en angle, application <i>f</i> de soudures d'angle
C 416	corner weld joint	Winkelstoßschweißverbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> soudé d'angle
C 417	corrective measures [against the arc blow]	Gegenmaßnahmen <i>pl</i> [zur Bekämpfung der Blaswirkung]	mesures <i>pl</i> contre l'effet de soufflage
C 418	correct weld joint	schweißgerechte Verbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> de soudage correct
	corrosion due to welding, weld corrosion	Schweißkorrosion <i>f</i>	corrosion <i>f</i> due au soudage
C 419	corrosion protection painting	Korrosionsschutzanstrich <i>m</i>	enduit <i>m</i> de protection contre la corrosion
C 420	corrosion-resistant	korrosionsbeständig	résistant à la corrosion
C 421	corrosion-resistant alloy	korrosionsbeständige Legierung <i>f</i>	alliage <i>m</i> résistant à la corrosion
C 422	corrosion-susceptible	korrosionsempfindlich	sensible à la corrosion
	CO ₂ screening	s. CO ₂ shield	
C 423	CO ₂ semiautomatic welding machine (unit)	CO ₂ -Halbautomat <i>m</i> , CO ₂ -Schweißhalbautomat <i>m</i> , CO ₂ -Teilautomat <i>m</i> , halbautomatisches (teilautomatisches) CO ₂ -Schweißgerät <i>n</i>	machine <i>f</i> de soudage semi-automatique à l'arc sous CO ₂ , appareil (poste) <i>m</i> de soudage semi-automatique sous CO ₂
C 424	CO ₂ shield, CO ₂ shielding (screening, protection, gas shield, gas arc shielding)	CO ₂ -Schutz <i>m</i> , CO ₂ -Gasschutz <i>m</i>	protection <i>f</i> par gaz carbonique
	CO ₂ -shielded arc	s. CO ₂ arc	
	CO ₂ -shielded arc welding	s. CO ₂ arc welding	
	CO ₂ -shielded arc welding process	s. CO ₂ process	

C 393	наплавка меди	napawanie miedzi	наваряване на мед
C 394	медный наконечник	zakończenie (końcówka) z miedzi	меден накрайник
	охлаждаемый водой формирующий ползун	forma miedziana chłodzona wodą	водоохлаждана медна форма, медна форма с водно охлаждане
	охлаждаемые водой медные ползуны, медные ползуны, охлаждаемые водой	przykładki miedziane chłodzone wodą	водоохлаждани медни плъзгачи, медни плъзгачи с водно охлаждане
C 395	шов при сварке меди	spoina miedziana	шев, получен при заваряване на мед
C 396	сварка меди	spawanie miedzi	заваряване на мед
C 397	медный сварочный электрод	miedziana elektroda spawalnicza	меден заваръчен электрод
C 398	медное сопло горелки, медный мундштук (наконечник) горелки	miedziana końcówka spawalnicza	медна дюза [на горелка], меден накрайник (мундщук)
C 399	медный сварочный стержень (пруток)	miedziany pręt spawalniczy	медна заваръчна пръчка
C 400	медная сварочная проволока	miedziany drut spawalniczy	меден заваръчен тел
C 401	медная проволока	drut miedziany	меден тел
C 402	медноцинковый припой	lut miedź-cynk, lut Cu-Zn	медноцинков припой
C 403	способ сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	proces spawania w [atmosferze] CO ₂ , proces spawania w osłonie CO ₂ , metoda spawania w [atmosferze] CO ₂ , metoda spawania w osłonie CO ₂	начин на CO ₂ -заваряване
C 404	сердечник, стержень, столб [дуги]	rdzeń	сърцевина на [електрическата] дъга
C 405	угольный электрод с фитилем	węgiel [elektrodowy] z rdzeniem w postaci knota	въгленов электрод със сърцевина
C 406	фитильный электрод, порошковая электродная проволока	elektroda rdzeniowa (proszkowa)	тръбен [заваръчен] электрод с флюсов пълнеж
C 407	электродный пруток порошковая проволока, фитильный электрод	drzeń w postaci pręta rdzeniowy (proszkowy) drut spawalniczy	електродна пръчка (сърцевина) тръбен тел с прахообразен флюсов пълнеж
C 408	электродный стержень	drut rdzeniowy, rdzeń w postaci drutu	електродна пръчка (сърцевина), електроден тел
C 409	состав (композиция) электродного стержня	skład [chemiczny] rdzenia w postaci drutu	състав на электродния тел
C 410	диаметр [электродного] стержня	średnica drutu rdzeniowego [elektrody]	диаметър на электродния тел
C 411	электродный стержень из спокойной стали	drut rdzeniowy ze stali uspokojonej	електроден тел от спокойна стомана
C 412	масса электродного стержня	masa rdzenia, ciężar rdzenia	тегло на электродния тел
C 413	угловое соединение, соединение угловым швом	złącze kątowe	ъглово съединение
C 414	угловой шов	szew grzbietowy	ъглов [заваръчен] шев
C 415	сварка углового шва	spawanie pachwinowe w złączu kątowym	заваряване на ъглово съединение
C 416	сварное угловое соединение, сварное соединение под углом	spawane złącze kątowe (narożne)	ъглово [заваръчно] съединение
C 417	мероприятия для подавления магнитного дутья	pomiary korygujące [przeciwko uginaniu się łuku]	мерки (мероприятия) срещу духането на [електрическата] дъга
C 418	соединение, учитывающее особенности сварки коррозии, обусловленная сваркой	złącze poprawnie spawane	заваротехнологично съединение
C 419	антикоррозионная защитная окраска	korozja złącz spawanych	корозия в резултат на заваряването
C 420	коррозиестойчивый	malowanie przeciwkorozyjne (ochronne przeciwko korozji)	нанасяне на антикорозионна боя
C 421	коррозиестойчивый (антикоррозионный) сплав	odporny na korozję	корозоустойчив
C 422	чувствительный к коррозии	stop odporny na korozję	корозоустойчива сплав
C 423	полуавтомат для сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	wrażliwy na korozję	склонен (чувствителен) към корозия
C 424	защита дуги (зоны сварки) углекислым газом	urządzenie półautomatyczne do spawania w [atmosferze] CO ₂ , spawarka mechaniczna do CO ₂ , półautomat do spawania w [atmosferze] CO ₂	полуавтомат за CO ₂ -заваряване
		ochrona gazowa w postaci CO ₂	CO ₂ -защита

C 425	CO ₂ -shielded arc-welding torch, CO ₂ welding torch	CO ₂ -Schutzgasschweißbrenner <i>m</i> , CO ₂ -Schweißbrenner <i>m</i>	chalumeau soudeur <i>m</i> à l'arc sous CO ₂ , torche <i>f</i> de soudage à l'arc sous CO ₂
	CO ₂ -shielded arc welding with flux-cored wire	s. 1 CO ₂ flux-cored wire process 2. CO ₂ -shielded flux-cored welding	
C 426	CO ₂ -shielded atmosphere	CO ₂ -Schutzgasatmosphäre <i>f</i>	atmosphère <i>f</i> de protection gazeuse de CO ₂
	CO ₂ -shielded bare-wire arc welding	s. bare-wire CO ₂ -shielding arc welding	
C 427	CO ₂ -shielded consumable-electrode arc welding	CO ₂ -Schutzgasschweißen <i>n</i> mit abschmelzender Elektrode	soudage <i>m</i> à l'arc sous CO ₂ avec électrode fusible
	CO ₂ -shielded consumable-electrode arc welding	s. a. CO ₂ metal-arc welding	
C 428	CO ₂ -shielded consumable-electrode [arc welding] process	CO ₂ -Schutzgasschweißverfahren <i>n</i> mit abschmelzender Elektrode	procédé <i>m</i> de soudage à l'arc sous CO ₂ avec électrode fusible
C 429	CO ₂ -shielded consumable-electrode welding machine, CO ₂ welder (welding machine)	CO ₂ -Schutzgasschweißmaschine <i>f</i> , CO ₂ -Schweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> de soudage à l'arc sous CO ₂ , machine de soudage sous protection gazeuse de CO ₂
C 430	CO ₂ -shielded continuous covered-electrode welding	CO ₂ -Schweißen <i>n</i> mit endloser umhüllter Elektrode	soudage <i>m</i> sous CO ₂ avec électrode enrobée sans fin
C 431	CO ₂ -shielded fillet weld	CO ₂ -Kehlnaht <i>f</i> , CO ₂ -geschweißte Kehlnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> d'angle [appliquée par soudage] sous CO ₂
	CO ₂ shielded fillet welding	s. CO ₂ fillet welding	
	CO ₂ -shielded fine-wire welding	s. CO ₂ fine-wire welding	
C 432	CO ₂ -shielded flux-cored welding, CO ₂ -shielded flux-cored wire welding, CO ₂ -shielded arc welding with flux-cored wire	Schweißen <i>n</i> mit Pulverdraht [unter CO ₂ -Schutz]	soudage <i>m</i> sous CO ₂ avec fil fourré à poudre, soudage au fil fourré à poudre sous gaz protecteur CO ₂
	CO ₂ -shielded flux-cored wire process	s. CO ₂ flux-cored wire process	
	CO ₂ -shielded flux-cored wire welding	s. CO ₂ -shielded flux-cored welding	
C 433	CO ₂ -shielded metal-arc welding process, Aircomatic CO ₂ welding process	MIG-CO ₂ -Schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage MIG sous CO ₂
C 434	CO ₂ -shielded micro-wire welding	CO ₂ -Mikrodrahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc sous CO ₂ au microfil
	CO ₂ -shielded process	s. CO ₂ process	
	CO ₂ -shielded short-arc welding	s. CO ₂ short-arc welding	
C 435	CO ₂ -shielded short-circuiting arc unit	CO ₂ -Kurzlichtbogengerät <i>n</i>	appareil (poste) <i>m</i> de soudage à l'arc court sous CO ₂
	CO ₂ -shielded short-circuiting arc welding	s. CO ₂ short-arc welding	
C 436	CO ₂ -shielded solid wire	Massivdraht <i>m</i> für das Schutzgasschweißen unter CO ₂	fil <i>m</i> plein pour le soudage sous protection gazeuse de CO ₂
C 437	CO ₂ -shielded spot welding CO ₂ -shielded stud welding	s. CO ₂ spot welding Bolzenschweißen <i>n</i> unter CO ₂ -Gasschutz, CO ₂ -Bolzenanschweißen <i>n</i> , CO ₂ -Bolzenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> des goujons sous protection de CO ₂
	CO ₂ -shielded weld	s. CO ₂ weld	
C 438	CO ₂ -shielded welding equipment, CO ₂ welding equipment (unit, set-up, package, plant)	s. CO ₂ arc welding CO ₂ -[Schutzgas]schweißgerät <i>n</i> , CO ₂ -Schweißanlage <i>f</i>	appareil (poste) <i>m</i> de soudage à l'arc sous CO ₂
	CO ₂ -shielded welding process	s. CO ₂ process	
C 439	CO ₂ shielding gas, shielding CO ₂ gas	s. CO ₂ shield CO ₂ -Schutzgas <i>n</i>	gaz <i>m</i> de protection de CO ₂
C 440	CO ₂ short-arc welding, CO ₂ -shielded short-arc welding, short-arc welding under carbon dioxide shielding (protection), CO ₂ -shielded short-circuiting arc welding, short-circuiting arc CO ₂ welding, dip-transfer CO ₂ welding	CO ₂ -Kurzlichtbogenschweißen <i>n</i> Kurzlichtbogenschweißen <i>n</i> unter CO ₂ , CO ₂ -Schweißen <i>n</i> mit Kurzlichtbogen	soudage <i>m</i> à l'arc court sous [protection gazeuse de] CO ₂

C 425	горелка для сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	uchwyt do spawania w [atmosferze] CO ₂ , uchwyt do spawania w osłonie CO ₂	горелка за CO ₂ -заваряване
C 426	защитная атмосфера CO ₂ (углекислого газа)	atmosfera ochronna w postaci CO ₂	CO ₂ -защитна среда, защитна среда от CO ₂ (въглероден двуокис)
C 427	сварка плавящимся электродом в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie elektrodą topliwą w CO ₂ , (atmosferze CO ₂ , osłonie CO ₂)	CO ₂ -заваряване с топящ се электрод
C 428	способ сварки плавящимся электродом в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	proces (metoda) spawania łukowego elektrodą topliwą w [atmosferze] CO ₂ , metoda (proces) spawania łukowego elektrodą topliwą w osłonie CO ₂	начин на CO ₂ -заваряване с топящ се электрод
C 429	машина для сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	maszyna do spawania w [atmosferze] CO ₂ , maszyna do spawania w osłonie CO ₂	машина за CO ₂ -заваряване
C 430	сварка покрытым электродом, непрерывно подаваемым из бухты в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie otulonym drutem elektrodowym w CO ₂ [atmosferze CO ₂ , osłonie CO ₂], spawanie ciągłą elektrodą otuloną w osłonie CO ₂	CO ₂ -заваряване с безкраен обмотан электрод
C 431	угловой шов, сваренный в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа), шов таврового соединения, сваренный в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spoina pachwinowa wykonana w [atmosferze] CO ₂	ъглов [заваръчен] шев, получен при CO ₂ -заваряване
C 432	сварка порошковой проволокой в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie w [atmosferze] CO ₂ elektrodą rdzeniową, spawanie w osłonie CO ₂ elektrodą rdzeniową, spawanie w [atmosferze] CO ₂ elektrodą proszkową, spawanie w osłonie CO ₂ elektrodą proszkową	CO ₂ -заваряване с тръбен электроден тел
C 433	способ дуговой сварки плавящимся электродом в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	proces (metoda) spawania w osłonie CO ₂	начин на CO ₂ -заваряване с топящ се электрод
C 434	сварка очень тонкой проволокой в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie w CO ₂ [atmosferze CO ₂ , osłonie CO ₂] drutem o bardzo małej średnicy	CO ₂ -заваряване с много тънък тел
C 435	аппарат для сварки [ультра]-короткой дугой в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	urządzenie do spawania łukiem krótkim w [atmosferze] CO ₂	апарат за CO ₂ -заваряване с къса дъга
C 436	массивная проволока для сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	drut o pełnym przekroju do spawania w osłonie (atmosferze) CO ₂	плътен тел за CO ₂ -заваряване
C 437	приварка шпилек (болтов) в защитной среде CO ₂ (углекислого газа)	przypawanie sworzni w atmosferze CO ₂	CO ₂ -приваряване на шпилки
C 438	аппарат (установка) для сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	urządzenie do spawania w [atmosferze] CO ₂ , urządzenie do spawania w osłonie CO ₂	съоръжение за CO ₂ -заваряване
C 439	защитная среда CO ₂ (углекислого газа)	gaz ochronny w postaci CO ₂	CO ₂ -защитен газ, защитна [газова] среда от CO ₂ (въглероден двуокис)
C 440	сварка [ультра]короткой дугой в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie łukiem krótkim w [atmosferze] CO ₂	CO ₂ -заваряване с къса дъга

C 441	CO ₂ short-circuiting arc technique	CO ₂ -Kurzlichtbogentechnik <i>f</i> , CO ₂ -Kurzlichtbogenschweißtechnik <i>f</i> , Kurzlichtbogen-schweißtechnik <i>f</i> unter CO ₂ -Schutz	technique <i>f</i> de soudage à l'arc court sous CO ₂ , technique de soudage sous protection gazeuse de CO ₂
	CO ₂ solid wire welding	s. CO ₂ gas metal-arc welding with solid wire	
C 442	CO ₂ spot welding, CO ₂ -shielded spot welding	CO ₂ -Punktschweißen <i>n</i> , Punktschweißen <i>n</i> unter CO ₂ , Lichtbogenpunktschweißen <i>n</i> unter CO ₂ , CO ₂ -Schutzgas-schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par points à l'arc sous CO ₂
C 443	CO ₂ spot welding gun	CO ₂ -Punktschweißpistole <i>f</i>	pistolet <i>m</i> de soudage par points à l'arc sous CO ₂
C 444	CO ₂ spot welding process	CO ₂ -Punktschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage par points à l'arc sous CO ₂
C 445	CO ₂ spray-transfer welding technique	CO ₂ -Sprühlichtbogentechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> du soudage à l'arc étincelant sous CO ₂
C 446	CO ₂ supply	CO ₂ -Versorgung <i>f</i>	source <i>f</i> de CO ₂
C 447	CO ₂ tank CO ₂ torch	s. CO ₂ cylinder CO ₂ -Brenner <i>m</i>	torche <i>f</i> de soudage sous CO ₂
C 448	CO ₂ unit counteract arc blow, combat (oppose, control) arc blow	s. CO ₂ plant die Blaswirkung bekämpfen	contrôle <i>m</i> de l'effet de soufflage
C 449	couplant	Koppelflüssigkeit <i>f</i> , Koppel-mittel <i>n</i>	couplant <i>m</i>
C 450	course of hardness	Härteverlauf <i>m</i>	courbe <i>f</i> de dureté
C 451	course of the weld, path of the weld	Nahtverlauf <i>m</i> , Schweißnaht-verlauf <i>m</i> , Verlauf <i>m</i> der Schweißnaht	course <i>f</i> de la soudure
C 452	course of welding	Schweiß[prozeß]ablauf <i>m</i>	marche <i>f</i> du [procédé du] soudage, course <i>f</i> du [procédé du] soudage
C 453	cover-all welding goggles, goggles that fit around the eyes cover bead	Schutzbrille <i>f</i> mit Seitenblenden (Seitenschutz)	lunettes <i>fpf</i> de soudeur
C 454	covered electrode, coated-[type] electrode	s. cover pass umhüllte (ummantelte) Elektrode <i>f</i> , Mantelelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> enrobée
C 455	covered-electrode arc welding, coated-electrode arc welding	Lichtbogenschweißen <i>n</i> mit Mantelelektroden (umhüllten Elektroden), Lichtbogenmantel-drahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc avec électrode enrobée
C 456	covered-electrode welding, coated-electrode welding	Manteldrahtschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> mit umhüllten Elektroden	soudage <i>m</i> avec des fils électrodes enrobées
C 457	covered ferritic electrode	umhüllte ferritische Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> ferritique enrobée
	covered manual electrode, manual covered (coated) electrode	umhüllte Handelektrode (Hand-schweißelektrode) <i>f</i>	électrode <i>f</i> manuelle enrobée
C 458	covered metallic electrode	umhüllte Metallelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> métallique enrobée
C 459	covered welding electrode covered welding wire	s. coated welding electrode umhüllter Schweißdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> enrobé à souder
C 460	covered wire, coated wire	umhüllter Draht <i>m</i> , Manteldraht <i>m</i>	fil <i>m</i> enveloppé (enrobé)
C 461	cover glass, clear welding cover lens covering covering composition covering material covering of the iron oxide type, iron oxide covering	Deckglas <i>n</i>	verre <i>m</i> protecteur [pour soudeur]
C 462	cover pass, final (top) pass; cover bead, final run, final (top) layer	s. coating s. coating composition s. coating material oxidische Hülle <i>f</i> , oxidische (oxydierende) Umhüllung <i>f</i> Decklage <i>f</i> , Endlage <i>f</i> , letzte Lage (Schweißlage) <i>f</i>	enrobage <i>m</i> oxydique
C 463	cover pass welding	Decklagenschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> der Decklage	couche <i>f</i> couvrante (finale), passe <i>f</i> de soudure, dernière couche de métal déposée
C 464	CO ₂ weld, CO ₂ -shielded weld, CO ₂ process weld	CO ₂ -Schweißnaht <i>f</i> , CO ₂ -geschweißte Naht <i>f</i>	soudage <i>m</i> en (de la) couche couvrante
C 465	CO ₂ welded	CO ₂ -geschweißt, CO ₂ -schutzgas-geschweißt, unter CO ₂ geschweißt	joint <i>m</i> soudé sous CO ₂ , soudure <i>f</i> faite d'après le procédé au CO ₂ , soudure à l'arc en atmosphère gazeuse au CO ₂ , cordon <i>m</i> appliqué sous CO ₂

С 441	техника сварки [ультра]короткой дугой в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	technika spawania łukiem krótkim	техника на CO ₂ -заваряването с къса дъга
С 442	дуговая сварка точками в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie punktowe w [atmosferze] CO ₂ , spawanie punktowe w osłonie CO ₂	точково CO ₂ -заваряване
С 443	пистолет для дуговой сварки точками в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	uchwyt pistoletowy do spawania punktowego w CO ₂ (atmosferze CO ₂ , osłonie CO ₂)	пистолет за точково CO ₂ -заваряване
С 444	способ дуговой сварки точками в защитной среде CO ₂ (углекислого газа)	proces spawania punktowego w CO ₂ (atmosferze CO ₂ , osłonie CO ₂), metoda spawania punktowego w CO ₂ (atmosferze CO ₂ , osłonie CO ₂)	начин на точково CO ₂ -заваряване
С 445	техника сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа) при мелкокапельном переносе металла через дугу	technika natryskowego przenoszenia metalu w łuku jarzącym się w CO ₂ (atmosferze CO ₂ , osłonie CO ₂)	техника на CO ₂ -заваряване с дребнокапково пренасяне на метала
С 446	подача (подвод, снабжение) CO ₂ (углекислым газом)	dostawa CO ₂ , dostarczanie CO ₂	снабдяване с CO ₂ (въглероден двуокис)
С 447	горелка для сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	uchwyt do spawania w CO ₂	CO ₂ -горелка, горелка за CO ₂ -заваряване
С 448	преодолеть дутьё	zwalczanie uginania magnetycznego	преодолявам (вземам мерки срещу) магнитното духане
С 449	согласующая среда (прокладка)	lepiszcze, materiał wiążący	неждинна свързваща вложка
С 450	распределение твердости	przebieg hartowania	разпределение на твърдостта
С 451	путь прохождения шва, направление шва	linia przebiegu spoiny	траектория на [заваръчния] шев
С 452	процесс [протекания] сварки	przebieg procesu spawania	процес на заваряването
С 453	защитные очки с боковыми щитками	okulary ochronne szczelne [z osłonami bocznymi]	защитни очила със странични щитове
С 454	покрытый электрод, электрод с покрытием	elektroda otulona	обмазан электрод, электрод с обмазка
С 455	дуговая сварка покрытыми электродами	spawanie łukowe elektrodami otulonymi	електродъгово заваряване с обмазани електроди
С 456	сварка покрытыми электродами	spawanie elektrodami otulonymi	заваряване с обмазани електроди
С 457	покрытый ферритный электрод, покрытый электрод со стержнем из ферритной стали	ferrytyczna elektroda otulona	обмазан феритен электрод, обмазан электрод със стержневина от феритна стомана
	покрытый электрод для ручной дуговой сварки	otulona elektroda do spawania ręcznego	обмазан электрод за ръчно [електродъгово] заваряване
С 458	покрытый металлический электрод	otulona elektroda metalowa	обмазан метален электрод
С 459	покрытая сварочная проволока	otulony drut spawalniczy	обмазан заваръчен тел
С 460	покрытая электродная проволока	drut otulony	обмазан тел
С 461	белое защитное стекло, наружное покровное стекло	szkło ochronne	защитно стъкло, външно покривно стъкло
	кислородное покрытие	otulina utleniająca	оксидираща обмазка
С 462	последний (верхний, облицовочный) слой	zewnętrzna (ostatnia, wierzchnia) warstwa stopiwa, warstwa lica spoiny	повърхностен (последен, покриващ) слой
С 463	сварка верхнего (последнего облицовочного) слоя	układanie zewnętrznej (ostatniej, wierzchniej) warstwy, układanie warstwy lica spoiny	заваряване (нанасяне) на повърхностния (последния, покриващ) слой
С 464	шов, сваренный в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spoina wykonana metodą spawania w [atmosferze] CO ₂ , spoina wykonana metodą spawania w osłonie CO ₂	шев, получен при CO ₂ -заваряване
С 465	сваренный в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawany w [atmosferze] CO ₂	CO ₂ -заварен

C 466	CO ₂ welded joint	CO ₂ -Schweißverbindung <i>f</i> , CO ₂ -geschweißte Verbindung <i>f</i>	jonction <i>f</i> par soudage sous CO ₂ , soudure <i>f</i> appliquée sous CO ₂
	CO ₂ welder	<i>s.</i> CO ₂ -shielded consumable-electrode welding machine	
C 467	CO ₂ welding	Schutzgasschweißen <i>n</i> , CO ₂ -Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc sous protection de CO ₂
	CO ₂ welding arc	<i>s. a.</i> CO ₂ arc welding	
C 468	CO ₂ welding conditions	<i>s.</i> CO ₂ arc CO ₂ -Schweißbedingungen <i>fpl</i>	conditions <i>fpl</i> de soudage au CO ₂
	CO ₂ welding equipment	<i>s.</i> CO ₂ -shielded welding equipment	
C 469	CO ₂ welding field	CO ₂ -Schweißsektor <i>m</i>	domaine <i>m</i> du soudage sous CO ₂
	CO ₂ welding filler metal	<i>s.</i> CO ₂ filler metal	
C 470	CO ₂ welding for fabrication	CO ₂ -Verbindungsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> d'assemblage sous CO ₂
	CO ₂ welding gun	<i>s.</i> CO ₂ gun	
	CO ₂ welding head	<i>s.</i> CO ₂ head	
	CO ₂ welding machine	<i>s.</i> CO ₂ -shielded consumable-electrode welding machine	
C 471	CO ₂ welding nozzle	CO ₂ -Düse <i>f</i> , CO ₂ -Schweißdüse <i>f</i>	chalumeau soudeur <i>m</i> sous CO ₂ , chalumeau <i>m</i> sous CO ₂ , buse <i>f</i> de soudage sous CO ₂
	CO ₂ welding package (plant)	<i>s.</i> CO ₂ -shielded welding equipment	
C 472	CO ₂ welding power source	CO ₂ -Schweißstromquelle <i>f</i> , Schweißstromquelle <i>f</i> für das CO ₂ -Schutzgasschweißen, Schweißstromquelle <i>f</i> für das CO ₂ -Schweißen	source <i>f</i> de courant de soudage sous CO ₂ , source de courant pour le soudage en atmosphère de protection au CO ₂
C 473	CO ₂ welding process	Schutzgasverfahren <i>n</i> , CO ₂ -Schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage au CO ₂ , soudage <i>m</i> sous protection gazeuse
	CO ₂ welding process	<i>s. a.</i> CO ₂ process	
C 474	CO ₂ welding set-up	<i>s.</i> CO ₂ -shielded welding equipment	
	CO ₂ welding technique, CO ₂ arc welding technique	CO ₂ -Arbeitstechnik <i>f</i> , CO ₂ -Schweißtechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> de travail (soudage) à l'arc sous CO ₂
	CO ₂ welding torch	<i>s.</i> CO ₂ -shielded arc-welding torch	
	CO ₂ welding unit	<i>s.</i> CO ₂ -shielded welding equipment	
C 475	CO ₂ welding wire	<i>s.</i> CO ₂ wire	
	CO ₂ welding with tubular electrodes	CO ₂ -Schweißen <i>n</i> mit Röhrendraht, Schweißen <i>n</i> mit Röhrendrähten unter CO ₂ als Schutzgas, Röhrendrahtschweißen <i>n</i> unter CO ₂	soudage <i>m</i> au CO ₂ à l'aide d'électrodes tubulaires, soudage aux fils tubulaires sous CO ₂ servant de gaz protecteur, soudage au fil tubulaire sous CO ₂
C 476	CO ₂ welding with two heads	CO ₂ -Doppelkopfschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc sous CO ₂ à deux têtes
C 477	CO ₂ weld metal, CO ₂ gas metal-arc weld metal, CO ₂ -deposit	CO ₂ -Schweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> fondu (de soudage) sous CO ₂ , dépôt <i>m</i> sous CO ₂
C 478	CO ₂ weldor	CO ₂ -Schweißer <i>m</i>	soudeur <i>m</i> au CO ₂ , soudeur à l'arc sous CO ₂
C 479	CO ₂ weld puddle	CO ₂ -Schweißbad <i>n</i>	bain <i>m</i> de fusion de CO ₂
C 480	CO ₂ wire, CO ₂ welding wire, electrode for CO ₂ welding	CO ₂ -Schweißdraht <i>m</i> , CO ₂ -Draht <i>m</i> , Draht (Schweißdraht) <i>m</i> für das Schutzgasschweißen unter CO ₂	fil <i>m</i> (baguette <i>f</i>) à souder à l'arc sous CO ₂ , électrode <i>f</i> pour le soudage à l'arc sous CO ₂
	CP rectifier	<i>s.</i> constant-voltage rectifier	
C 481	CP welder	<i>s.</i> constant-voltage welder	
	crack, fissure	Riß <i>m</i>	fissure <i>f</i> , crique <i>f</i>
	crack at root region, root crack, crack in the root of a weld	Wurzelriß <i>m</i>	crique <i>f</i> de la racine (base)
	crack detection	<i>s.</i> crack test	
C 482	cracked weld	gerissene (rissige) Schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> criquée
C 483	crack formation, cracking, fissuring, formation of cracks (fissures)	Rißbildung <i>f</i> , Rißentstehung <i>f</i>	fissuration <i>f</i> , formation <i>f</i> de criques
C 484	crack-free, fissure-free, free from cracking (cracks)	rißfest	exempt de criques
C 485	crack-free weld	rißfreie Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) exempte de fissures, soudure (ligne de soudure) exempte de criques
	cracking	<i>s.</i> crack formation	
C 486	cracking behavior	Rißverhalten <i>n</i>	tenuis <i>f</i> aux criques
C 487	cracking during welding	Rißbildung <i>f</i> beim Schweißen	fissuration <i>f</i> pendant (durant) le soudage, formation <i>f</i> de criques au soudage

C 466	сварное соединение, выполненное в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	połączenie wykonane przy pomocy spawania w CO ₂ (atmosferze CO ₂ , osłonie CO ₂)	CO ₂ -заварено съединение
C 467	сварка в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie w atmosferze (osłonie) CO ₂	CO ₂ -заваряване, заваряване в защитна среда от CO ₂ (въглероден диоксид)
C 468	условия сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	warunki technologiczne spawania w CO ₂ (atmosferze CO ₂ , osłonie CO ₂)	условия на CO ₂ -заваряването
C 469	участок цеха для сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	strefa spawania w CO ₂ (atmosferze CO ₂ , osłonie CO ₂), miejsce spawania w CO ₂ (atmosferze CO ₂ , osłonie CO ₂)	участък за CO ₂ -заваряване
C 470	сварка соединения в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie połączeniowe w CO ₂ (atmosferze CO ₂ , osłonie CO ₂)	производство на конструкции (изделия) чрез CO ₂ -заваряване
C 471	сопло подачи CO ₂ (углекислого газа)	dysza [uchwyty] do CO ₂	дюза на CO ₂ -горелка, дюза на горелка за CO ₂ -заваряване
C 472	источник питания для сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	źródło prądu do spawania w CO ₂ (atmosferze CO ₂ , osłonie CO ₂)	токоизточник за CO ₂ -заваряване
C 473	способ сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	proces spawania w atmosferze (osłonie) CO ₂	начин на CO ₂ -заваряване
C 474	техника сварки в CO ₂ (углекислом газе)	technika spawania w dwutlenku węgla, technika spawania w CO ₂	техника на CO ₂ -заваряването
C 475	сварка трубчатым электродом в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie w CO ₂ (atmosferze CO ₂ , osłonie CO ₂) elektrodą rurkową	CO ₂ -заваряване с тръбен электрод
C 476	двухдуговая сварка в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа), сварка двумя проволоками в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie dwoma głowicami jednocześnie w [atmosferze] CO ₂	CO ₂ -заваряване с две глави, двудъгово CO ₂ -заваряване
C 477	металл, наплавленный в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	stopiwo przy spawaniu w [atmosferze] CO ₂ , stopiwo przy spawaniu w osłonie CO ₂	метал на шева, получен при CO ₂ -заваряване
C 478	сварщик, выполняющий сварку в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawacz w CO ₂	заварчик, изпълняващ CO ₂ -заваряване
C 479	ванна (сварочная ванна, ванна расплавленного металла), защищенная CO ₂ (углекислым газом)	jeziorko spawalnicze przy spawaniu w CO ₂ (atmosferze CO ₂ , osłonie CO ₂)	вана при CO ₂ -заваряване
C 480	проволока для сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	drut do spawania w [atmosferze] CO ₂ , drut do spawania w osłonie CO ₂	тел за CO ₂ -заваряване
C 481	трещина трещина в корне шва	pęknięcie pęknięcie w grani	пукнатина пукнатина в корена на шева, коренова пукнатина
C 482	сварной шов с трещинами, растрескавшийся	spoina popękana	[заваръчен] шев с пукнатини
C 483	образование трещин, растрескивание	powstawanie pęknięć	образуване на пукнатини, пукнатинообразуване
C 484	свободный от трещин	bez pęknięć	свободен от пукнатини, който е без пукнатини
C 485	шов без трещин, шов, не имеющий трещин	spoina (zgrzeina) bez pęknięć	заваръчен шев без пукнатини
C 486	чувствительность к образованию трещин	zatrzymanie pękania	чувствителност към образуване на пукнатини
C 487	образование трещин при сварке	powstawania pęknięć podczas spawania	образуване на пукнатини при (през време на) заваряване

C 488	cracking in welded joints	Auftreten <i>n</i> von Rissen in geschweißten Verbindungen, Schweißrissigkeit <i>f</i>	formation <i>f</i> de fissures (fêlures) de soudage, formation de fissures en joints soudés
	cracking of the weld, weld cracking	Schweißnahtrißbildung <i>f</i> , Naht-rißbildung <i>f</i> , Rißbildung <i>f</i> in der Schweißnaht, Schweißnaht-rissigkeit <i>f</i> , Nahtrissigkeit <i>f</i>	criquage <i>m</i> de soudure, fendille-ment <i>m</i> de la soudure
C 489	cracking propensity	s. cracking tendency	
	cracking resistance, crack resistance (resistivity), resistance to cracking	Rißbeständigkeit <i>f</i> , Rißsicher-heit <i>f</i> , Rißfestigkeit <i>f</i>	résistance <i>f</i> à la fissuration
C 490	cracking sensitivity, crack (fissure) sensitivity, sensitivity to cracking (fissuring)	Rißanfälligkei <i>f</i>	sensibilité <i>f</i> à la fissuration
C 491	cracking susceptibility, crack susceptibility, susceptibility to cracking (cracks)	Rißempfindlichkeit <i>f</i>	susceptibilité <i>f</i> à la fissuration, susceptibilité aux criques de soudage
C 492	cracking tendency, cracking propensity	Neigung <i>f</i> zur Rißbildung, Riß-neigung <i>f</i>	tendance <i>f</i> au criquage, tendance à la fissuration
C 493	crack in the root of a weld	s. crack at root region	
C 494	crack length	Rißlänge <i>f</i>	longueur <i>f</i> de fissure (crique)
	crack-prone, crack (fissure) sensitive, sensitive to cracking, prone to cracking (fissuring)	rißanfällig	sensible à la fissuration
C 495	crack propagation	Rißausbreitung <i>f</i> , Rißfort-pflanzung <i>f</i>	propagation <i>f</i> de fissures
	crack resistance	s. cracking resistance	
C 496	crack-resistant, resistant to cracking (fissuring)	rißfest	résistant à la fissuration, résistant aux criques
	crack resistivity	s. cracking resistance	
	crack sensitive	s. crack-prone	
	crack-sensitive in a welding operation, susceptible to welding cracks	schweißrißempfindlich, schweiß-rißanfällig	susceptible à des criques de soudage, tendant à criquer pendant le soudage
	crack sensitivity	s. cracking sensitivity	
C 497	crack susceptibility of the heat-affected zone, heat-affected-zone crack susceptibility	s. cracking susceptibility Rißempfindlichkeit <i>f</i> der Wärme-einflußzone	susceptibilité <i>f</i> à la fissuration dans la zone influencée thermiquement
C 498	crack-susceptible, susceptible to cracking (fissuring)	rißempfindlich	susceptible à la fissuration, sensible aux criques
C 499	crack test, crack detection, detection of cracks	Rißprüfung <i>f</i> , Untersuchung <i>f</i> auf Risse	détection <i>f</i> de criques
C 500	crater at the end of a weld pass	s. end crater	
	crater crack	Kraterriß <i>m</i>	fissure <i>f</i> du cratère, fissure dans le cratère du cordons
C 501	crater cracking	Bildung <i>f</i> von Kraterissen, Kraterrißbildung <i>f</i>	formation <i>f</i> de fissures de cratère
C 502	crater depth	Krateriefe <i>f</i>	profondeur <i>f</i> du cratère
C 503	crater filler	Kraterfüller <i>m</i>	filler <i>m</i> du cratère
C 504	crater filling, filling of the crater	Auffüllen (Füllen) <i>n</i> des Kraters	remplissage <i>m</i> du cratère
C 505	crater filling up	Kraterauffüllung <i>f</i>	remplissage <i>m</i> des cratères
C 506	crater formation, cratering	Kraterbildung <i>f</i>	formation <i>f</i> du cratère
C 507	crater formation at the end of the weld	Endkraterbildung <i>f</i>	formation <i>f</i> du cratère terminal
	cratering	s. crater formation	
C 508	crater produced by the arc	s. arc crater	
C 509	creep	Kriechen <i>n</i>	fluage <i>m</i>
	creep limit	Kriechgrenze <i>f</i>	limite <i>f</i> de fluage
C 510	cross-butt joint	s. cross joint	
	cross-carriage cutting machine	Kreuzwagenbrennschneid-maschine <i>f</i> , Kreuzwagen-schneidmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> d'oxycoupage à chariot croisé (en croix)
C 511	cross-carriage machine	Kreuzwagenmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à chariot croisé (en croix)
C 512	cross-connected generator	s. cross-field generator	
	cross-country pipe welding	Schweißen <i>n</i> von Überlandrohr-leitungen	soudage <i>m</i> de tuyauteries de transmission à grande distance
C 513	cross crack, transverse crack	Querriß <i>m</i>	fente (fissure, crique) <i>f</i> trans-versale
C 514	cross-field generator, cross-connected generator	Querfeldgenerator <i>m</i>	métadyne <i>f</i>
C 515	cross joint, cruciform (cross-butt) joint	Kreuzstoß <i>m</i>	joint <i>m</i> en croix
	cross seam	s. cross weld	
C 516	cross-sectional area of weld (the deposit) metal	Schweißgutquerschnittsfläche <i>f</i>	aire <i>f</i> de la coupe transversale de la soudure

C 488	возникновение (появление) трещин в сварных соединениях образование трещин в сварном шве, склонность сварного шва к трещинообразованию	wystąpienie rys [pęknięć] w połączeniu spawanym, pojawienie się pęknięć (rys) w połączeniu spawanym pękanie spoiny, tworzenie się pęknięć w spoinie	образуване на пукнатини в заварени съединения образуване на пукнатини в заваръчния шев
C 489	сопротивление образованию трещин	odporność na pękanie	устойчивость срещу образуване на пукнатини
C 490	склонность к образованию трещин	skłonność do pękania	склонност към образуване на пукнатини
C 491	чувствительность к образованию трещин	wrażliwość na pękanie	чувствителност към образуване на пукнатини
C 492	склонность к трещинообразованию	skłonność do pękania	склонност към образуване на пукнатини
C 493 C 494	длина трещины склонный к образованию трещин	długość pęknięcia wrażliwy na pękanie, skłonny do pękania	дължина на пукнатината склонен към образуване на пукнатини
C 495	распространение (развитие) трещин	rozszerzanie się pękania	разпространение (развитие) на пукнатина
C 496	стойкий против образования трещин склонный (чувствительный) к образованию сварочных трещин	odporny na pękanie wrażliwy na pęknięcie spawalnicze, drażliwy na pękanie w procesie spawania	устойчив срещу образуване на пукнатини склонен към образуване на пукнатини
C 497	чувствительность зоны термического влияния к образованию трещин	wrażliwość na pękanie strefy wpływu ciepła	чувствителност на зоната на термично влияние към образуване на пукнатини
C 498	чувствительный к образованию трещин	wrażliwy na pękanie	чувствителен към образуване на пукнатини
C 499	проверка наличия трещин	wykrywanie pęknięć, próba na pęknięcia	изследване за наличието на пукнатини
C 500	трещина в кратере	pęknięcie krateru	пукнатина в кратера
C 501	образование (возникновение) трещин в кратере	tworzenie się (powstawanie) rys w kraterze spoiny, tworzenie się (powstawanie) pęknięć krateru spoiny	с образуване на пукнатини в кратера
C 502 C 503	глубина кратера устройство в схеме сварочной установки для заполнения кратера шва	głębokość krateru urządzenie do wypełniania krateru	дълбочина на кратера устройство за запълване на кратера
C 504	заполнение кратера	wypełnianie krateru (spoiny)	запълване на кратера
C 505 C 506	заполнение кратера образование кратера	wypełnienie krateru powstawanie krateru; tworzenie się krateru	запълване на кратера образуване на кратер
C 507	образование конечного кратера, образование кратера в конце шва	tworzenie (formowanie) się krateru na końcu spoiny	образуване на кратер в края на шва
C 508 C 509	ползуемость предел ползуемости	pełzanie granica pełzania	пълзене граница на пълзене
C 510	прямоугольно-координатная машина для кислородной резки, прямоугольно-координатная газорезательная машина	maszyna do cięcia [termicznego] z poprzecznym wózkiem	правоъгълно-координатна машина за газокислородно рязане
C 511	прямоугольно-координатная машина	maszyna z poprzecznym wózkiem	правоъгълно-координатна машина
C 512	сварка магистральных трубопроводов	spawanie rurociągów dalekosiężnych	заваряване на магистрални тръбопровода
C 513	поперечная трещина	pęknięcie poprzeczne	напречна пукнатина
C 514	генератор поперечного поля	prądnicą z polem poprzecznym	генератор с напречно поле
C 515	крестообразный стык, крестообразное стыковое соединение	złącze krzyżowe	кръстообразно съединение
C 516	площадь сечения наплавленного металла	powierzchnia przekroju metalu spoiny, powierzchnia przekroju stopiwa	площ на напречното сечение на метала на шва

	cross-sectional area to be welded, section to be welded, welded cross section	Schweißquerschnitt <i>m</i> , geschweißter Querschnitt <i>m</i>	section <i>f</i> à souder, section transversale soudée
C 517	cross-sectional shape of the electrode	Elektrodenquerschnittsform <i>f</i>	forme <i>f</i> de la section d'électrode
C 518	cross-sectional shape of weld, shape of the weld section	Schweißnahtquerschnittsform <i>f</i>	forme <i>f</i> de la coupe transversale de la soudure
C 519	cross-section area of the arc	Querschnittsfläche <i>f</i> des Lichtbogens	surface <i>f</i> de section de l'arc électrique
C 520	cross section of electrode wire	Schweißdrahtquerschnitt <i>m</i>	section <i>f</i> transversale du fil à souder
	cross section of the electrode, electrode cross section	Elektrodenquerschnitt <i>m</i>	section <i>f</i> de l'électrode
C 521	cross section of the joint	Verbindungsquerschnitt <i>m</i>	section <i>f</i> transversale du joint
	cross section of the nozzle, nozzle cross section	Düsenquerschnitt <i>m</i>	section <i>f</i> transversale de la buse
	cross section of the weld, weld [cross] section	Nahtquerschnitt <i>m</i> , Schweißnahtquerschnitt <i>m</i>	section <i>f</i> de la soudure
	cross section of the weld metal, weld metal cross section	Schweißgutquerschnitt <i>m</i>	section <i>f</i> transversale du métal d'apport, coupe <i>f</i> transversale de la soudure
C 522	cross thread steering device	Fadenkreuzsteuerung <i>f</i>	commande <i>f</i> par réticule à croisillon
	cross weave, transverse oscillation	seitliche Pendelbewegung <i>f</i> , seitliches Pendeln <i>n</i> [der Elektrode], Querpendingung <i>f</i>	oscillation <i>f</i> transversale, balancement <i>m</i> transversal
C 523	cross weld, cross seam	Kreuznaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> croisée (en croix)
C 524	cross-wire weld	kreuzdrahtschweißen	souder avec des fils en croix
C 525	cross-wire welding	Kreuzdrahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de fils en croix
	crucible for thermit welding, thermit crucible	Reaktionstiegel <i>m</i> , Schmelztiegel <i>m</i> , Schweißtiegel <i>m</i> [für das AT-Verfahren], Thermittiegel <i>m</i>	creuset <i>m</i> à thermita
C 526	crucible lining	Tiegelfutter <i>n</i>	garnissage <i>m</i> du creuset
C 527	cruciform joint	s. cross joint	
	CTS test, controlled thermal severity test	CTS-Versuch <i>m</i> , CTS-Test <i>m</i>	essai <i>m</i> de la CTS
C 528	cupro-nickel electrode	s. copper-nickel alloy electrode	
	cupro-nickel filler rod	Nickel-Kupfer-Schweißstab <i>m</i>	baguette <i>f</i> de soudure au nickel-cuivre
C 529	current adjustment range	Stromeinstellbereich <i>m</i>	gamme <i>f</i> de réglage du courant
C 530	current-carrying capacity of the electrode	Strombelastbarkeit <i>f</i> der Elektrode	capacité <i>f</i> de charge de courant de l'électrode
C 531	current-carrying jaw	stromführende Backe <i>f</i>	mâchoire <i>f</i> de conduction
C 532	current contact tip, contact tip (nozzle)	Kontaktdüse <i>f</i> , Stromkontaktdüse <i>f</i> , Stromzuführungsdüse <i>f</i> , Kontaktspitze <i>f</i>	pointe <i>f</i> de contact
C 533	current demand, current requirements	Strombedarf <i>m</i>	consommation <i>f</i> de courant, courant <i>m</i> nécessaire
C 534	current interruption	Stromunterbrechung <i>f</i>	interruption <i>f</i> du courant
	current-off period	s. cool period	
C 535	current-on period, on period (time), welding on time, time of current flow, heat time, heat-on period	Stromzeit <i>f</i>	temps <i>m</i> d'écoulement de courant, temps de soudage effectif
C 536	current peak	Stromspitze <i>f</i>	pointe (crête) <i>f</i> de courant
C 537	current regulation	Stromregelung <i>f</i>	réglage <i>m</i> du courant
C 538	current regulation range, range of the current regulation	Stromregelbereich <i>m</i>	gamme <i>f</i> de réglage de courant
	current requirements	s. current demand	
C 539	current rise rate, rate of current rise	Stromanstiegsgeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> d'accroissement du courant, vitesse d'accroissement de l'intensité
	current [supply] source, power source (supply), source of current (power, supply)	Stromquelle <i>f</i>	source <i>f</i> de courant
C 540	current transfer	Stromübertragung <i>f</i>	transfert <i>m</i> (transmission <i>f</i>) de courant
	current type, type (kind) of current	Stromart <i>f</i>	type (genre) <i>m</i> du courant
C 541	current-voltage characteristic	Strom-Spannungs-Charakteristik <i>f</i> , Strom-Spannungs-Kennlinie <i>f</i>	caractéristique <i>f</i> du voltage
C 542	curve cut	Kurvenschnitt <i>m</i>	coupe <i>f</i> curviligne (de forme)
C 543	curved (curvilinear) seam, curvilinear weld	Kurvennaht <i>f</i> , kurvenförmige Schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> curviligne
	curvilinear weld	s. curvilinear seam	
	cut, sever	trennen, schneiden	couper, trancher
C 544	cuttable	schneidbar	apte au coupage
	cut autogenously, gas (torch) cut, flame-cut	gasbrennschneiden, autogen schneiden	découper au chalumeau

	свариваемое сечение	przekrój spawany (zgrzewany)	заварявано сечение, сечение подлежащо на заваряване
C 517	форма поперечного сечения электрода	kształt przekroju elektrody	форма на сечението на електрода
C 518	форма поперечного сечения сварного шва	kształt przekroju spoiny	форма на напречното сечение на заваръчния шев
C 519	площадь поперечного сечения столба дуги	powierzchnia przekroju łuku	площ на напречното сечение на [електрическата] дъга
C 520	поперечное сечение сварочной проволоки	przekrój drutu spawalniczego	напречно сечение на заваръчен тел
	поперечное сечение электрода	przekrój [poprzeczny] elektrody	напречно сечение на электрод
C 521	поперечное сечение соединения	przekrój złącza	напречно сечение на съединение
	поперечное сечение сопла (мундштука, наконечника)	przekrój dyszy	напречно сечение на дюза
	поперечное сечение [сварного] шва	przekrój spoiny (zgrzeiny)	напречно сечение на [заваръчен] шев
	поперечное сечение наплавленного металла	przekrój metalu spoiny, przekrój stopiwa	напречно сечение на метала на шева
C 522	управление по перекрестью (в оптическом приборе)	sterowanie siatki	управляване по кръстчето на оптически прибор
	перемещение электрода попереk шва, поперечное колебание	ruch wahadłowy poprzeczny [w kierunku poprzecznym]	напречно колебание
C 523	крестообразный шов	spoina krzyżowa	крестообразен [заваръчен] шев
C 524	сваривать крестообразное соединение проволоки, сваривать соединение проволоки вкрест	spawać (zgrzewać) druty na krzyż	заваряван крестообразно съединение от тел (жица)
C 525	сварка крестообразного соединения проволоки, сварка проволоки вкрест	spawanie (zgrzewanie) drutów na krzyż	заваряване на крестообразно съединение от тел (жица)
	тигель для расплавления термита (термитной смеси)	tygiel do spawania (zgrzewania) cermitowego	тигел за [стопяване на] термитна смес (термит)
C 526	облицовка (футеровка) тигеля	wykładzina tygla	облицовка на тигел
C 527	испытание по методу CTS	próba CTS	проба CTS, проба с управлявано топлоотвеждане
C 528	медно-никелевый присадочный пруток	spawalniczy pręt niklowo-miedziany	медноникелоза допълнителна пръчка
C 529	диапазон регулирования [сварочного] тока	zakres regulacji prądu	диапазон на регулиране на тока
C 530	допускаемая плотность тока для данного электрода, способность электрода выдерживать токовую нагрузку	obciążalność prądowa elektrody	допустима плътност на тока за даден электрод
C 531	токоподводящая контактная колодка	szczęka przewodząca prąd	токоподаваща челюст
C 532	токоподводящий мундштук (наконечник)	końcówka stykowa	токоподаваща дюза
C 533	потребность в электроэнергии	zapotrzebowanie prądu	потребност от [електрически] ток
C 534	перерыв в электроснабжении, перерыв подачи тока	przerwanie prądu	прекъсване (спиране) на тока
C 535	время прохождения тока	czas [przepływu] prądu	време (период) на протичане на тока
C 536	пик тока	szczyt prądu	максимална стойност на тока
C 537	регулирование тока	regulacja prądu	регулиране на тока
C 538	диапазон регулирования тока	zakres regulacji prądu	диапазон на регулиране на тока
C 539	скорость нарастания тока	szybkość (prędkość) narastania prądu	скорост на повишаване (нарастване) на тока
	источник питания (тока)	źródło prądu	токоизточник, източник на електрически ток
C 540	подача тока	przewodzenie prądu	пренасяне на ток
	род тока	rodzaj prądu	вид на тока
C 541	вольтамперная характеристика	charakterystyka prądowonapięciowa	вольтамперна характеристика
C 542	криволинейный рез	przecięcie krzywoliniowe	криволинеен срез
C 543	криволинейный шов	spoina (zgrzeina) krzywoliniowa	криволинеен [заваръчен] шев
C 544	резать, разделять	dzielić, ciąć	режа
	способный поддаваться резке	dający się ciąć	поддаващ се на рязане
	резать кислородной (газопламенной) резкой	ciąć płomieniem (palnikiem gazowym)	режа с газопламъчна горелка

C 545	cut edge	Schneidkante <i>f</i> , Schnittkante <i>f</i>	arête <i>f</i> de coupe
C 546	cut face (surface), face of the cut	Schnitt[ober]fläche <i>f</i>	surface <i>f</i> de coupe
C 547	cutoff of welding current, stopping of welding current	Abschalten <i>n</i> des Schweißstromes, Schweißstromabschaltung <i>f</i>	déclenchement <i>m</i> du courant de soudage
C 548	cuttability cuttable by the oxygen process, flame cuttable	Schneidbarkeit <i>f</i> brennschneidbar	aptitude <i>f</i> au coupage apte à l'oxycoupage
C 549	cutting, severing	Trennen <i>n</i> , Schneiden <i>n</i>	coupage <i>m</i> , tronçonnage <i>m</i>
C 550	cutting accuracy	Schneidgenauigkeit <i>f</i>	précision <i>f</i> de la coupe
C 551	cutting angle	Schnittwinkel <i>m</i>	angle <i>m</i> de coupe
C 551	cutting apparatus	Schneidgerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> de coupage
C 552	cutting arc	Schneidlichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> électrique à découper
C 553	cutting area, cutting range, area of cutting	Schneidbereich <i>m</i> , Schnittbereich <i>m</i>	zone <i>f</i> de coupage, aire <i>f</i> de coupe
C 554	cutting attachment	Schneideinsatz <i>m</i>	dispositif <i>m</i> de coupe
C 555	cutting blowpipe (burner)	s. cutting torch	
C 556	cutting current	Schneidstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> de coupage
C 556	cutting cycle	Schneidzyklus <i>m</i>	cycle <i>m</i> de coupes
C 557	cutting efficiency	s. cutting performance	
C 557	cutting electrode, cutting rod, electrode for cutting	Schneidelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> de coupage
C 558	cutting electrode holder	Schneidelektrodenhalter <i>m</i>	porte-électrode <i>m</i> de coupage
C 559	cutting equipment	Schneideinrichtung <i>f</i>	installation <i>f</i> de coupage
C 560	cutting fire	Brand <i>m</i> beim (durch) Schneiden	chaleur <i>f</i> de coupage
C 561	cutting fire protection	Brandschutz <i>m</i> beim Schneiden	protection <i>f</i> contre les brûlures dues au coupage
C 562	cutting flame	Schneidflamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> découpante
C 563	cutting gas, gas used in cutting, piercing gas	Schneidgas <i>n</i>	gaz <i>m</i> de coupage
C 564	cutting gas mixture	Schneidgasgemisch <i>n</i>	mélange <i>m</i> combustible, mélange des gaz de coupe
C 565	cutting head	Schneidkopf <i>m</i>	tête <i>f</i> de coupe
C 566	cutting installation, cutting system (unit)	Schneidanlage <i>f</i>	installation <i>f</i> de coupage
C 567	cutting jet	Brennschneidstrahl <i>m</i> , Schneidstrahl <i>m</i>	jet <i>m</i> de coupage
C 568	cutting jet of oxygen cutting job cutting machine	s. cutting oxygen jet s. cutting work Schneidmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à découper
C 569	cutting machine control console	Steuerpult <i>n</i> der Schneidmaschine	pupitre <i>m</i> de commande de la machine découpante
C 570	cutting machine work table	Brennschneidstisch <i>m</i> , Schneidstisch <i>m</i>	table <i>f</i> support de pièce
C 571	cutting nozzle, cutting [torch] tip	Schneidbrennerdüse <i>f</i> , Schneidbrennermundstück <i>n</i>	buse <i>f</i> de coupe, orifice <i>m</i> du jet de coupe
C 572	cutting of cast iron cutting operation	s. cast iron cutting Schneidprozeß <i>m</i> , Schneidvorgang <i>m</i> , Trennvorgang <i>m</i>	opération <i>f</i> de coupage
C 573	cutting operator cutting outfit	s. flame-cutting operator Schneidausrüstung <i>f</i> , Schneidgarnitur <i>f</i>	équipement (jeu) <i>m</i> de coupage
C 574	cutting oxygen, oxygen for cutting	Schneidsauerstoff <i>m</i>	oxygène <i>m</i> de coupe
C 575	cutting oxygen consumption	Schneidsauerstoffverbrauch <i>m</i>	consommation <i>f</i> d'oxygène de coupe
C 576	cutting oxygen jet, cutting jet of oxygen	Schneidsauerstoffstrahl <i>m</i>	jet <i>m</i> d'oxygène de coupe
C 577	cutting oxygen pressure	Schneidsauerstoffdruck <i>m</i>	pression <i>f</i> de l'oxygène de coupe
C 578	cutting oxygen stream, cutting stream of oxygen, oxygen cutting stream	Schneidsauerstoffstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> d'oxygène de coupe
C 579	cutting oxygen tube	Schneidsauerstoffrohr <i>n</i>	tube <i>m</i> d'oxygène de coupe
C 580	cutting oxygen valve, oxygen cutting jet valve	Schneidsauerstoffventil <i>n</i> , Ventil <i>n</i> für Schneidsauerstoff	robinet <i>m</i> d'oxygène de coupe
C 581	cutting performance, cutting efficiency	Schneidleistung <i>f</i> , Schnittleistung <i>f</i>	efficacité <i>f</i> de coupage
C 582	cutting power supply	Schneidstromquelle <i>f</i>	source <i>f</i> de courant de coupage
C 583	cutting process	Schneidverfahren <i>n</i> , Trennverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de découpage
C 584	cutting range cutting rate cutting rod cutting sequence	s. cutting area s. cutting speed s. cutting electrode Schneidfolge <i>f</i> , Schnittfolge <i>f</i>	séquence <i>f</i> de coupe
C 585	cutting sequence sheet	Brennschneidfolgeplan <i>m</i>	plan <i>m</i> de séquence de découpage
	cutting shape	s. contour cutting	

C 545	кромка реза	kraweź cięcia	ръб на среза
C 546	поверхность реза	powierzchnia cięcia	повърхност на среза
C 547	отключение (выключение) сварочного тока	wyłączenie prądu spawania	прекъсване (спиране) на заваръчния ток
C 548	способность поддаваться резке подающийся кислородной резке	podatność do cięcia dający się ciąć tlenem [gazowo]	способност да се подава на рязане подаващ се на газокислородно рязане
C 549	разделительная резка	dzielenie, cięcie	рязане
C 550	точность резки	dokładność cięcia	точност на рязането
C 551	угол резки (резания)	kąt cięcia	ъгъл на рязане
C 552	резательный прибор, прибор для резки	urządzenie (aparat) do cięcia	апарат за рязане
C 553	режущая дуга	łuk [elektryczny] tnący	режеща [електрическа] дъга
C 553	диапазон возможной резки	zakres (zasięg, obszar) cięcia	област (диапазон) на рязане
C 554	вставной резак универсальной горелки	nasadka do cięcia	режеща приставка
C 555	ток при резке	prąd cięcia	ток на рязане
C 556	цикл резки	cykl cięcia	цикъл на рязане
C 557	электрод для дуговой резки	elektroda do cięcia	електрод за рязане
C 558	держатель электрода для дуговой резки	uchwyt elektrody do cięcia	ръкохватка за електрода за рязане
C 559	оборудование для резки	sprzęt do cięcia	съоръжение за рязане
C 560	пожар при [раз]резке	pożar przy cięciu [gazowym]	пожар при рязане
C 561	защита от пожара при резке, противопожарные меры при резке	ochrona przed pożarem przy cięciu	противопожарна защита при рязане
C 562	подогревающее пламя при кислородной резке	plomień tnący	режещ пламък
C 563	режущий газ	gaz tnący	режещ газ, газ използван при рязането
C 564	режущая газовая смесь	mieszanka gazowa do cięcia	режеща газова смес
C 565	приставной резак	głowica do cięcia	режеща глава
C 566	установка для резки	urządzenie do cięcia	уредба за рязане
C 567	струя режущего газа, режущая струя	strumień tnący [przy cięciu tlenem]	режеща струя, струя от режещ газ
C 568	машина для резки, газорезательная машина	maszyna do cięcia	машина за [газокислородно] рязане
C 569	пульт управления машиной для кислородной резки	pulpit sterowniczy maszyny do cięcia, deska sterownicza	пулт за управление на машината за [газокислородно] рязане
C 570	стол машины для кислородной резки, стол газорезательной машины	stół do cięcia tlenem (gazowego, tlenowego)	маса на машината за [газокислородно] рязане
C 571	мундштук (наконечник) резака	dysza palnika do cięcia	дюза (накрайник) на резака
C 572	процесс резки	proces (czynność, operacja) cięcia	процес (операция) на рязане
C 573	оснастка (принадлежности) для резки	wyposażenie do cięcia	принадлежности (инструментална екипировка) за рязане
C 574	режущий кислород	tlen tnący (do cięcia)	режещ кислород, кислород за рязане
C 575	расход режущего кислорода	zużycie tlenu tnącego	разход на режещ кислород
C 576	струя режущего кислорода	strumień tlenu tnącego	струя от режещ кислород
C 577	давление режущего кислорода	ciśnienie tlenu tnącego	налягане на режещия кислород
C 578	поток (струя) режущего кислорода	strumień tlenu tnącego	поток на режещия кислород
C 579	трубка подвода (подачи) режущего кислорода	rurka [do] tlenu tnącego	тръба за [подаване на] режещ кислород
C 580	вентиль подачи режущего кислорода	zawór [do] tlenu tnącego	вентил за режещия кислород
C 581	производительность резки	wydajność cięcia	производителност на рязане
C 582	источник питания ток при резке	źródło prądu cięcia	токоизточник, употребяван при [електродъгово] рязане
C 583	способ резки	proces cięcia (dzielenia)	начин на рязане
C 584	последовательность (порядок) резки	kolejność cięcia	последователност на рязане
C 585	технологическая карта кислородной резки	plan kolejności cięcia tlenem (gazowego, tlenowego)	план (карта) за последователността на рязане

C 586	cutting slag	Brennschlacke <i>f</i>	scorie <i>f</i> d'oxycoupage
C 587	cutting speed, cutting rate, speed (rate) of cutting	Schneidgeschwindigkeit <i>f</i> , Schnittgeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> de coupe
C 588	cutting stream of oxygen cutting supplies cutting system cutting technique, art (technology, technique) of cutting	s. cutting oxygen stream Schneidzubehör <i>n</i> s. cutting installation Schneidtechnik <i>f</i>	accessoires <i>mpl</i> du coupage technique <i>f</i> de coupage
C 589	cutting template	Schneidschablone <i>f</i>	gabarit <i>m</i> de coupe
C 590	cutting test	Schneidversuch <i>m</i>	essai <i>m</i> de coupe
C 591	cutting time	Schneidzeit <i>f</i> , Schnittzeit	temps <i>m</i> de coupe
C 592	cutting tip cutting tolerance	s. cutting nozzle Schneidtoleranz <i>f</i> , Schnitttoleranz <i>f</i>	tolérance <i>f</i> de coupe
C 593	cutting torch, cutting blowpipe (burner), flame-cutting torch	Schneidbrenner <i>m</i>	chalumeau (brûleur) <i>m</i> à découper
C 594	cutting torch flame cutting torch tip cutting under water, underwater cutting	Schneidbrennerflamme <i>f</i> s. cutting nozzle Schneiden <i>n</i> unter Wasser, Unterwassertrennen <i>n</i> , U-W-Schneiden <i>n</i>	flamme <i>f</i> du chalumeau coupeur coupage <i>m</i> sous l'eau
	cutting under water with the arc, underwater arc cutting, underwater cutting with the arc, arc cutting under water	Unterwasserlichtbogenbrennschneiden <i>n</i> , elektrisches Unterwasserschneiden <i>n</i>	coupage <i>m</i> sous l'eau à l'arc
	cutting unit cutting with oxygen, oxygen cutting	s. cutting installation Sauerstoffschneiden <i>n</i> , Sauerstofftrennen <i>n</i> , Brennschneiden <i>n</i>	découpage <i>m</i> à l'oxygène
	cutting with oxygen and acetylene, oxyacetylene (flame) cutting, oxycarbonous gas cutting	Autogenbrennschneiden <i>n</i> , Azetylen-Sauerstoff-Brennschneiden <i>n</i> , Brennschneiden <i>n</i> mit Azetylen-Sauerstoff	découpage <i>m</i> autogène (oxyacétylénique)
	cutting with powder, powder [injection] flame cutting, powder cutting	Brennschneiden <i>n</i> mit Pulverzufuhr, Pulverbrennschneiden <i>n</i>	découpage <i>m</i> à la poudre
	cutting with the arc, electric arc cutting	Lichtbogenschneiden <i>n</i> , Elektroschneiden <i>n</i> , Lichtbogentrennen <i>n</i> , Schneiden <i>n</i> mit Lichtbogen	coupage <i>m</i> à l'arc [électrique]
	cutting with the plasma arc, plasma arc (flame) cutting, plasma cutting	Plasma[schmelz]schneiden <i>n</i> , Plasmalichtbogenschneiden <i>n</i> , Plasmastrahlschneiden <i>n</i> , Trennen (Schneiden) <i>n</i> mit dem Plasmastrahl, Schmelzschneiden <i>n</i> mit dem Plasmalichtbogen	découpage <i>m</i> à l'arc «plasma»
C 595	cutting work, cutting job	Schneidarbeit <i>f</i> , Trennarbeit <i>f</i>	travaux <i>mpl</i> de coupage
C 596	cut width, width of cut	Schnittbreite <i>f</i> , Schneidbreite <i>f</i>	largeur <i>f</i> de la coupe, voie <i>f</i>
C 597	Cyc-Arc [stud] welding	Cyc-Arc-Bolzenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de boulons au Cyc-Arc
C 598	Cyc-Arc-welding process cycle switch, weld controller	Cyc-Arc-Schweißverfahren <i>n</i> , Cyc-Arc-Verfahren <i>n</i> Schweißzeitbegrenzer <i>m</i> , Schweißzeitsteueranlage <i>f</i>	procédé <i>m</i> de soudage Cyc-Arc régulateur (limiteur) <i>m</i> du temps de soudage (soudure)
C 599	cylinder base, bottom of the cylinder	Flaschenboden <i>m</i>	fond <i>m</i> de bouteille, cul <i>m</i> de la bouteille
C 600	cylinder body	Flaschenkörper <i>m</i> , Flaschenmantel <i>m</i>	corps <i>m</i> de la bouteille
C 601	cylinder bracket	Flaschenhalterbügel <i>m</i> , Flaschenbügel <i>m</i>	étrier <i>m</i> de retenue pour bouteille, collier <i>m</i> pour bouteille à gaz
C 602	cylinder cap	Flaschenkappe <i>f</i>	chapeau <i>m</i> de la bouteille
C 603	cylinder change	Flaschenwechsel <i>m</i>	changement <i>m</i> des bouteilles
C 604	cylinder collar	Flaschenhalsring <i>m</i>	collet <i>m</i> (collerette <i>f</i>) de la bouteille
C 605	cylinder contents, content of cylinder	Flascheninhalt <i>m</i>	contenance <i>f</i> de la bouteille
C 606	cylinder gas, gas supplied in cylinders	Flaschengas <i>n</i>	gaz <i>ni</i> comprimé (liquéfié)
C 607	cylinder gas temperature	Flaschengastemperatur <i>f</i>	température <i>f</i> du gaz comprimé
C 608	cylinder handling truck cylinder manifold, manifold	s. cylinder tank truck Flaschenbatterie <i>f</i> , Flaschensammler <i>m</i> , Verteilerbatterie <i>f</i> , Zentralversorgungsanlage <i>f</i>	système <i>m</i> de bouteilles (distribution), station <i>f</i> de bonbonnes
C 609	cylinder neck	Flaschenhals <i>m</i>	goulot <i>m</i> de bouteille
C 610	cylinder of ammonia cylinder of CO ₂ gas cylinder of combustible gas cylinder of compressed gas cylinder of gas, gas [supply] cylinder, gas tank cylinder of helium, helium cylinder cylinder of oxygen	Ammoniakflasche <i>f</i> s. CO ₂ cylinder s. fuel gas cylinder s. compressed gas cylinder Gasflasche <i>f</i> Heliumflasche <i>f</i> s. oxygen cylinder	bouteille <i>f</i> à gaz bouteille <i>f</i> à hélium
C 611	cylinder pressure, pressure in (within the) cylinder	Flaschendruck <i>m</i> , Inhaltsdruck <i>m</i>	pression <i>f</i> intérieure dans la bonbonne (bouteille)

C 586	шлак, образующийся при кислородной резке	żużel [powstały] przy cięciu	шлака, образующая се при рязане
C 587	скорость резки	szybkość [prędkość] cięcia	скорост на рязане
C 588	принадлежности для резки техника резки	osprzęt do cięcia technika cięcia	принадлежности (инструментална екипировка) за рязане техника на рязането
C 589	шаблон для резки	szablon do cięcia	шаблон за рязане
C 590	опытная (экспериментальная) резка, эксперимент, связанный с выполнением резки	próba cięcia	пробно (опитно, експериментално) рязане
C 591	время (длительность) резки	czas cięcia	време (придължителност) на рязането
C 592	допускаемое отклонение от номинального размера при резке, допуск при резке	tolerancja cięcia	допуск при рязане
C 593	резак	palnik do cięcia	режеща горелка, резач, горелка за рязане
C 594	пламя [газового] резака	plomień palnika do cięcia	пламък на резача (режещата горелка)
	подводная резка	cięcie pod wodą	подводно рязане, рязане под вода
	подводная дуговая резка	cięcie łukowe pod wodą, cięcie pod wodą przy pomocy łuku elektrycznego	електродъгово подводно рязане, электродъгово рязане под вода
	кислородная резка	cięcie (dzielenie) tlenem	кислородно рязане, рязане с кислород
	автогенная (кислородная, кислородно-ацетиленовая) резка	cięcie acetylenowo-tlenowe	ацетиленокислородно рязане
	[кислородно-]флюсовая резка	cięcie tlenowe z doprowadzeniem proszku, cięcie proszkowo-tlenowe	кислороднофлюсово рязане
	дуговая резка	cięcie łukowe, cięcie łukiem elektrycznym	електродъгово рязане
	плазменная резка, резка плазменной струей	cięcie plazmowe, cięcie strumieniem plazmy, cięcie łukiem plazmowym	плазменодъгово рязане
C 595	работа по резке	praca przy cięciu, praca przy dzieleniu [termicznym]	работа по рязане
C 596	ширина реза	szerokość cięcia	широчина на среза
C 597	автоматическая дуговая приварка шпилек (болтов)	metoda przypawania sworzni Cyc-arc	приваряване на шпилки по метода Сик-Арк
C 598	способ автоматической дуговой приварки шпилек (болтов)	metoda (proces) Cyc-arc	начин на заваряване Сик-Арк
	ограничитель времени сварки	regulator (ogranicznik, przełącznik) czasu zgrzewania	регулятор (ограничител) на времето на заваряване
C 599	днище баллона	dno butli	дъно на бутилка
C 600	корпус баллона	łaszcz (korpus) butli	тяло на бутилка
C 601	хомут для закрепления баллона	uchwyt do butli	скоба на закрепване на бутилка
C 602	предохранительный колпак баллона	kołpak [butli]	[предпазна] капачка на бутилка
C 603	смена (замена) баллона	wymiana butli	смяна (замяна) на бутилка
C 604	кольцо горловины баллона	pięście szyjki butli	пръстен на гърлото на бутилка
C 605	содержимое баллона	zawartość butli	съдържание на бутилка
C 606	газ, поставляемый в баллонах, баллонный газ	gaz z butli	бутилиран газ
C 607	температура газа в баллоне	temperatura gazu w butli	температура на бутилирания газ
C 608	перепускная рампа, установка для централизованного снабжения газом	bateria butli	рампа за бутилки
C 609	горловина баллона	szyjka butli	гърло на бутилка
C 610	баллон для аммиака	butla do amoniaku	амониачна бутилка, бутилка за амоняк
	газовый баллон, баллон для газа	butla gazowa (do gazu)	газова бутилка, бутилка за газ
	баллон для гелия	butla do helu	бутилка за хелий
C 611	давление (газа) в баллоне	ciśnienie butlowe	налягане [на газа] в бутилката

C 612	cylinder pressure gage	Flaschendruckmanometer <i>n</i> , Flaschenmanometer <i>n</i> , Inhalts- manometer <i>n</i>	manomètre <i>m</i> pour (de) la bonbonne, manomètre de la bouteille
C 613	cylinder stand	Flaschenfuß <i>m</i>	pied <i>m</i> de la bonbonne
C 614	cylinder tank truck, cylinder trolley (truck), cylinder handling truck	Flaschenkarren <i>m</i> , Flaschen- transportwagen <i>m</i> , Gasflaschen- wagen <i>m</i>	chariot <i>m</i> porte-bouteilles
C 615	cylinder valve	Flaschenventil <i>n</i>	robinet <i>m</i> (valve <i>f</i>) de la bouteille
C 616	cylinder valve cap	Flaschenventildeckel <i>m</i>	couvercle (chapeau) <i>m</i> de soupape de la bouteille
D			
D 1	danger of burnback	Gefahr <i>f</i> des Rückbrennens in die Düsen spitze, Rückbrenn- gefahr <i>f</i>	danger <i>m</i> de rentrée de flamme à l'injecteur
D 2	danger of burn-through, risk of burn-through, risk of burning through	Durchbrenngefahr <i>f</i>	danger <i>m</i> de claquage (fusion)
D 3	danger of cracking (cracks), risk of cracking	Rißgefahr <i>f</i> , Gefahr <i>f</i> der Riß- bildung	risque <i>m</i> de fissuration
D 4	danger of slag entrapments	Schlackeneinschlußgefahr <i>f</i>	risque <i>m</i> d'inclusions de laitier
D 5	dark glass, welding glass, filter glass (lens)	Dunkelglas <i>n</i> , dunkles Schweißglas <i>n</i>	verre <i>m</i> foncé (filtrant pour soudeur)
D 6	d. c. arc, continuous current arc	Gleichstrom[licht]bogen <i>m</i>	arc <i>m</i> électrique de courant continu
D 7	d. c. arc welder	Gleichstromschweißmaschine <i>f</i> , Gleichstromlichtbogenschweiß- maschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder à l'arc en courant continu
D 8	d. c. arc welding	Gleichstromlichtbogenschweißen <i>n</i> , Lichtbogenschweißen <i>n</i> mit Gleichstrom, Schweißen <i>n</i> mit Gleichstromlichtbogen	soudage <i>m</i> à l'arc de courant continu, soudure <i>f</i> électrique à l'arc en courant continu
D 9	d. c. arc welding converter	Gleichstromlichtbogenschweiß- umformer <i>m</i>	convertisseur <i>m</i> de soudage à l'arc en courant continu
D 10	d. c. arc welding generator	Gleichstromlichtbogenschweiß- generator <i>m</i>	génératrice <i>f</i> de soudage à l'arc
D 11	d. c. arc welding process, d. c. electric arc welding process d. c. constant potential power source d. c. constant potential rectifier power source	Gleichstromlichtbogenschweiß- verfahren <i>n</i> s. constant-potential d. c. power supply s. constant-voltage rectifier	procédé <i>m</i> de soudage à l'arc en courant continu
D 12	d. c. constant voltage motor generator d. c. constant voltage power source d. c. electric arc welding process d. c. electrode negative welding d. c. gas tungsten-arc welding, inert-gas tungsten welding with direct current	Konstantspannungsumformer <i>m</i> s. constant-potential d. c. power supply s. d. c. arc welding process s. d. c. straight polarity welding WIG-Gleichstromschweißen <i>n</i>	convertisseur <i>m</i> à tension constante soudage <i>m</i> à l'arc de tungstène sous gaz inerte à courant continu TIG
D 13	d. c. generator	Gleichstromgenerator <i>m</i>	génératrice <i>f</i> à courant continu, dynamo <i>f</i>
D 14	d. c. generator for hand welding d. c. motor-generator welding power source, welding converter (motor-generator), motor-generator welding power supply, motor-generator type welding machine d. c. power source (supply) d. c. rectifier-type welding machine, welding (welder) rectifier, rectifier welder, rectifier-type d. c. welding power supply, rectifier welding power supply	Gleichstromgenerator <i>m</i> für das Handschweißen Schweißumformer <i>m</i> s. d. c. source Schweißgleichrichter <i>m</i>	génératrice <i>f</i> à courant continu pour le soudage manuel (à la main) convertisseur <i>m</i> (groupe <i>m</i> générateur) de soudage redresseur <i>m</i> de soudage
D 15	d. c. reverse polarity welding, DCRP welding, reversed polarity d. c. welding	Gleichstrompluspolschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> mit Gleichstrom- Pluspolung, Gleichstrom- schweißen <i>n</i> am Pluspol, Schweißen mit Gleichstrom bei Pluspolung	soudage <i>m</i> au courant continu avec polarité inverse
D 16	d. c. reverse polarity welding process DCRP welding	Gleichstrompluspolschweiß- verfahren <i>n</i> s. d. c. reverse polarity welding	procédé <i>m</i> de soudage au courant continu avec polarité inverse

C 612	манометр редуктора	manometr butlowy	манометър на бутилка
C 613	башмак баллона	stopa butli	основа на бутилка
C 614	тележка для перевозки (транспортирования) баллонов	wózek do transportu butli	количка за пренасяне на бутилки
C 615	вентиль баллона	zawór butlowy	вентил на бутилка
C 616	заглушка вентиля баллона	kolpak	капачка на вентила на бутилка
D			
D 1	опасность воспламенения горючей смеси в канале мундштука	niebezpieczeństwo powrotu płomienia	опасност от възпламеняване на горивната смес в дюзата
D 2	опасность прожога	niebezpieczeństwo przepalenia	опасност от прогаряне
D 3	опасность образования (появления) трещин	niebezpieczeństwo pękania	опасност от образуване на пукнатини
D 4	опасность застревания шлака	niebezpieczeństwo zażużenia (wtarcenia żużlowego)	опасност от задържане на шлака
D 5	темное [защитное] стекло	ciemne szkło [ochronne] spawalnicze	тъмно [защитно] стъкло
D 6	дуга постоянного тока	łuk przy prądzie stałym	дъга, захранвана с постоянен ток
D 7	машина для дуговой сварки постоянным током, сварочная машина постоянного тока	spawarka prądu stałego	постояннотокова дъга машина за електродъгово заваряване с постоянен ток
D 8	дуговая сварка постоянным током	spawanie łukowe prądem stałym	електродъгово заваряване с постоянен ток
D 9	преобразователь постоянного тока для дуговой сварки, сварочный преобразователь постоянного тока	przetwornica spawalnicza prądu stałego	заваръчен преобразувател за постоянен ток
D 10	генератор постоянного тока для дуговой сварки, генератор для дуговой сварки постоянным током	prądnica spawalnicza prądu stałego	генератор за електродъгово заваряване с постоянен ток
D 11	способ дуговой сварки постоянным током	proces spawania łukowego prądem stałym	начин на електродъгово заваряване с постоянен ток
D 12	преобразователь с жесткой внешней характеристикой	przetwornica maszynowa o stałym napięciu roboczym, przetwornica maszynowa z płaską charakterystyką zewnętrzną	преобразувател с твърда [външна] характеристика
	дуговая сварка вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа на постоянном токе	spawanie [metodą] TIG prądem stałym	ВИГ-заваряване с постоянен ток
D 13	генератор постоянного тока	prądnica prądu stałego	генератор на постоянен ток
D 14	генератор постоянного тока для ручной дуговой сварки	prądnica prądu stałego do spawania ręcznego	генератор на постоянен ток за ръчно заваряване
	сварочный генератор (преобразователь)	przetwornica spawalnicza	заваръчен моторгенератор
	сварочный выпрямитель	prostownik spawalniczy	заваръчен токоизправител
D 15	сварка постоянным током обратной полярности	dotatnia (odwrotna) biegunowość przy spawaniu prądem stałym, plus (biegun dodatni) na elektrodzie przy spawaniu prądem stałym	заваряване с постоянен ток при обратна полярност
D 16	способ сварки постоянным током обратной полярности	proces spawania prądem stałym przy dodatnim biegunie na elektrodzie	начин на заваряване с постоянен ток при обратна полярност

D 17	d. c. source, d. c. power source (supply) dcsp gas tungsten-arc process	Gleichstromquelle <i>f</i> s. d. c. straight polarity TIG process	source <i>f</i> de courant continu
D 18	d. c. spot welder (welding machine)	Gleichstrompunktschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder par points en courant continu
D 19	DCSP welding d. c. straight polarity TIG process, dcsp gas tungsten-arc process	s. d. c. straight polarity welding WIG-Verfahren <i>n</i> mit Gleichstrom-Minuspolung	procédé <i>m</i> de soudage TIG au pôle négatif de courant continu
	d. c. straight polarity TIG welding, gas tungsten-arc dcsp welding, gas tungsten-arc welding with dcsp current	WIG-Minuspolschweißen <i>n</i> , WIG-Schweißen <i>n</i> mit Gleichstrom-Minuspolung	soudage <i>m</i> à l'arc avec électrode de tungstène sous gaz inerte à courant continu en polarité négative
D 20	d. c. straight polarity welding, DCSP welding, straight polarity d. c. welding, d. c. electrode negative welding	Gleichstromminuspolschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> mit Gleichstrom-Minuspolung, Gleichstromschweißen <i>n</i> am Minuspol	soudage <i>m</i> au courant continu avec polarité normal
D 21	d. c. submerged-arc welding, submerged-arc d. c. welding	Gleichstrom-UP-Schweißen <i>n</i> , UP-Gleichstromschweißen <i>n</i> , UP-Schweißen <i>n</i> mit Gleichstrom	soudage <i>m</i> sous poudre au courant continu
D 22	d. c. weld	gleichstromgeschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) à courant continu
D 23	d. c. welding, welding with direct current	Gleichstromschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> mit Gleichstrom	soudage <i>m</i> à courant continu
D 24	d. c. welding arc	Gleichstromschweißlichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> électrique de soudage à courant continu
D 25	d. c. welding current, direct welding current, direct current for welding	Schweißgleichstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> continu pour soudage
D 26	d. c. welding generator	Gleichstromschweißgenerator <i>m</i>	génératrice <i>f</i> pour le soudage à courant continu
D 27	d. c. welding set	Gleichstromschweißanlage <i>f</i>	poste <i>m</i> de soudage à courant continu
D 28	d. c. welding unit	Gleichstromschweißgerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> de soudage à courant continu
D 29	d. c. welding voltage	Schweißgleichspannung <i>f</i>	voltage <i>m</i> de courant continu pour soudage, tension <i>f</i> continue de soudage
	dead steel, killed steel	beruhigter (beruhigt vergossener) Stahl <i>m</i>	acier <i>m</i> calmé
D 30	decarbonized area (zone)	entkohlte Zone <i>f</i>	zone <i>f</i> décarburée
D 31	decarbonization	Entkohlung <i>f</i>	décarburation <i>f</i> , décarburation <i>m</i>
D 32	decomposition of the acetylene	Zersetzung <i>f</i> des Azetylens	décomposition <i>f</i> de l'acétylène
	decrease in welding current, reduction in (of the) welding current	Abnahme (Verringerung) <i>f</i> des Schweißstromes, Schweißstromabnahme <i>f</i>	diminution <i>f</i> du courant de soudage
D 33	decrease in welding speed	Abfall <i>m</i> der Schweißgeschwindigkeit, Schweißgeschwindigkeitsabnahme <i>f</i> , Schweißgeschwindigkeitsverringerung <i>f</i>	diminution <i>f</i> de la vitesse de soudage
	deeply penetrated weld	s. deep penetration weld	
	deep penetrating electrode (rod)	s. deep penetration type electrode	
D 34	deep penetration, deep weld [bead] penetration	tiefer Einbrand <i>m</i> , Tiefeinbrand <i>m</i>	pénétration <i>f</i> profonde
D 35	deep-penetration effect	Tiefbrandeffekt <i>m</i> , Tiefeinbrandeffekt <i>m</i> , Tiefeinbrandwirkung <i>f</i> , Tiefbrandwirkung <i>f</i>	effet <i>m</i> de pénétration
D 36	deep penetration [type] electrode, deep penetrating electrode (rod)	Elektrode <i>f</i> mit Tiefbrandcharakter, Tiefeinbrandelektrode <i>f</i> , Ti-Elektrode <i>f</i> , Schweißelektrode <i>f</i> mit Tiefeinbrandcharakter	électrode <i>f</i> à forte pénétration, électrode à pénétration profonde
D 37	deep penetration weld, deeply penetrated weld	Schweißnaht <i>f</i> mit tiefem Einbrand, Tiefeinbrandnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> à pénétration profonde
D 38	deep penetration welding, deep welding	Tiefeinbrandnaht <i>f</i>	soudage <i>m</i> en cœur, soudage de pénétration profonde
	deep weld bead penetration	s. deep penetration	
D 39	deep-welded joint	Tiefschweißverbindung <i>f</i>	soudure <i>f</i> en cœur
	deep welding	s. deep penetration welding	
	deep weld penetration	s. deep penetration	
	defect-free, free from defects, flawless, sound	fehlerlos, fehlerfrei	sans fautes (défaut)
	defect in weld, weld defect (deficiency, fault, flaw, imperfection), imperfection in the weld	Nahtfehler <i>m</i>	défaut <i>m</i> de soudure
D 40	defective, faulty, unsound, poor	fehlerhaft	défectueux
D 41	defective place in [part of] the weld	Fehlstelle <i>f</i> in der Naht	défaut <i>m</i> à la soudure, endroit <i>m</i> défectueux de (dans) la soudure

D 17	источник питания постоянным током	źródło prądu stałego	източник на постоянен ток, постоянноток источник
D 18	машина для точечной сварки постоянным током, машина постоянного тока для точечной сварки	zgrzewarka punktowa prądu stałego	машина за точково заваряване с постоянен ток
D 19	способ дуговой сварки на прямой полярности вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа дуговая сварка на прямой полярности вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	proces spawania [metodą] TIG przy ujemnej biegunowości elektrody spawanie [metodą] TIG przy ujemnej biegunowości elektrody	начин на ВИГ-заваряване с постоянен ток при права полярност ВИГ-заваряване с постоянен ток при права полярност
D 20	сварка постоянным током прямой полярности	minus (biegun ujemny) na elektrodzie przy spawaniu prądem stałym, ujemna biegunowość elektrody przy spawaniu prądem stałym	заваряване с постоянен ток при права полярност
D 21	сварка под флюсом постоянным током	spawanie łukiem krytym (pod topnikiem) prądem stałym, spawanie ŁK prądem stałym	подфлюсово заваряване с постоянен ток
D 22	шов, полученный при сварке постоянным током	spoina wykonana prądem stałym	шев, получен при заваряване
D 23	сварка постоянным током	spawanie prądem stałym	заваряване с постоянен ток
D 24	сварочная дуга постоянного тока	łuk spawalniczy przy prądzie stałym	постояннотокоса заваръчна дъга
D 25	постоянный сварочный ток	stały prąd spawania	постоянен заваръчен ток
D 26	генератор для дуговой сварки постоянным током, сварочный генератор постоянного тока	prądnicza spawalnicza prądu stałego	заваръчен генератор за постоянен ток, постояннотокос заваръчен генератор
D 27	установка для дуговой сварки постоянным током, сварочная установка постоянного тока	urządzenie do spawania prądem stałym	заваръчна уредба за постоянен ток
D 28	аппарат для дуговой сварки постоянным током, сварочный аппарат постоянного тока	urządzenie spawalnicze prądu stałego	заваръчен аппарат за постоянен ток
D 29	постоянное сварочное напряжение спокойная сталь	stałe napięcie spawania stal uspokojona	постоянно заваръчно напрежение спокойна стомана
D 30	обезуглерожненная зона	strefa odwęglona	обезвъглеродена зона
D 31	обезуглероживание	odwęglanie	обезвъглеродяване
D 32	разложение ацетилена уменьшение сварочного тока	rozkład acetylenu zmniejszenie (obniżenie) prądu spawania	разлагане на ацетилена понижаване на заваръчния ток
D 33	снижение (уменьшение) скорости сварки	zmniejszenie (spadek) szybkości spawania	понижаване (намаляване) скоростта на заваряване
D 34	глубокий провар, глубокое проплавление	głębokie wtopienie	дълбок провар, дълбоко проваряване
D 35	эффект глубокого провара (проплавления)	działanie głębokowtopiające, efekt głębokiego wtopienia	эффект на дълбокото проваряване
D 36	электрод для сварки с глубоким проплавлением (проваром)	elektroda głębokowtopiająca	дълбокопроваряващ электрод, электрод за заваряване с дълбоко проваряване
D 37	сварной шов с глубоким проваром (проплавлением)	spoina z głębokim wtopieniem	заваръчен шев с дълбок провар
D 38	сварка с глубоким проваром (проплавлением)	spawanie z głębokim wtopieniem	заваряване с дълбокопроваряващ электрод
D 39	соединение с глубоким проваром (проплавлением) без дефекта, бездефектный дефект шва	złącze spawane z głębokim wtopieniem bezbłędne wada spoiny (zgrzeiny)	съединение, заварено с дълбокопроваряващ электрод бездефектен, който не съдържа дефекти дефект на [заваръчния] шев
D 40	дефектный	błędne, wadliwe	дефектен
D 41	дефектное место в шве, место расположения дефекта в шве	miejsce wady w spoinie	дефектно място в шева, място на разположение на дефекта в шева

D 42	defective weld, faulty (bad, poor, unsound) weld degasification, degassing	fehlerhafte (schadhafte) Schweißnaht <i>f</i> Ausgasung <i>f</i> , Entgasung <i>f</i>	soudure <i>f</i> défectueuse, joint (cordon) <i>m</i> défectueux dégazage <i>m</i> , dégagement <i>m</i> de gaz
D 43	degree of dilution, degree of weld dilution, rate (level) of dilution, dilution level	Durchmischungsgrad <i>m</i> , Vermischungsgrad <i>m</i>	degré <i>m</i> de mélangeage (dilution) de soudure
D 44	degree of penetration	Einbrandgrad <i>m</i>	degré <i>m</i> de pénétration
D 45	degree of weld dilution delay time of electrodes at shoes	s. degree of dilution Haltezeit <i>f</i> der Elektroden an den Formschuhen	temps <i>m</i> d'arrêt des électrodes sur les moules
D 46	dense slag	dichte Schlacke <i>f</i>	laitier <i>m</i> dense
D 47	deoxidant, deoxidizer, deoxidizing agent (material) department of welding engineering, welding department (section, engineering department)	Desoxydationsmittel <i>n</i> Abteilung <i>f</i> Schweißtechnik, schweißtechnische Abteilung	désoxydant <i>m</i> département <i>m</i> de soudage
D 48	deposit	s. deposit of weld metal	
D 49	deposit a bead, lay a bead deposit analysis, weld metal [deposit] analysis, weld deposit analysis, analysis of deposit (weld metal) deposit characteristics, weld-metal characteristics (properties), properties of the weld metal	eine Raupe ziehen Analyse <i>f</i> des Schweißgutes, Schweißgutanalyse <i>f</i> Eigenschaften <i>fpl</i> des Schweißgutes, Schweißguteigenschaften <i>fpl</i>	déposer un cordon de soudure analyse <i>f</i> du métal déposé propriétés <i>fpl</i> du métal fondu, propriétés du dépôt de métal
D 50	deposited [weld] metal	eingebrachtes (eingeschmolzenes, eingetragenes) Schweißgut <i>n</i> , abgeschmolzenes (niedergeschmolzenes) Metall <i>n</i> , eingeschmolzener (abgeschmolzener) Zusatzwerkstoff <i>m</i>	métal <i>m</i> fondu (appliqué, déposé)
D 51	deposit efficiency, deposition efficiency	Abschmelzleistung <i>f</i> , Elektrodenabschmelzleistung <i>f</i>	débit <i>m</i> de déposition [de l'électrode]
D 52	deposition characteristic deposition characteristics	s. burn-off characteristic curve Abschmelz Kenngrößen <i>fpl</i>	caractéristiques <i>fpl</i> de déposition
	deposition efficiency deposition of filler (weld) metal, weld metal deposition	s. deposit efficiency Absetzen <i>n</i> des Schweißgutes, Schweißgutabschmelzung <i>f</i> , Schweißgutabsatz <i>m</i>	déposition <i>f</i> du métal d'apport
D 53	deposition speed deposition welding deposit metal, build-up metal deposit of slag, slag deposit	s. burn-off rate s. building up by welding Auftragmetall <i>n</i> Schlackenablagerung <i>f</i>	métal <i>m</i> de rechargement précipité <i>m</i> de scorie
	deposit of weld metal, weld metal (material), deposit, welded (welding) deposit, weld metal deposit, [metal] deposit, weld deposition, metal in the weld deposit quality, quality of the weld deposit (metal), weld metal quality, grade of weld metal deposit rate, weld metal deposit rate, deposition rate, metal decomposition rate, weld (filler) metal decomposition rate, rate of deposition [of metal] deposit speed, burn-off rate, melt-off rate, melting rate, [metal] deposition speed, rate of melting (burn-off), arc melt[ing] rate deposit welding, building up [by] welding, build-up welding, deposition (overlaying, overlay, pad) welding, padding, surface [-layer] welding, surfacing, weld overlaying (surfacing)	Schweißgut <i>n</i> , Metall <i>n</i> der Schweißnaht, Nahtmetall <i>n</i> , Nahtwerkstoff <i>m</i> , Schweißnahtwerkstoff <i>m</i> Schweißgutqualität <i>f</i> , Güte (Qualität) <i>f</i> des Schweißgutes, Schweißgutwertigkeit <i>f</i> Abschmelzmenge <i>f</i> , abgeschmolzene Drahtmenge <i>f</i> , Menge <i>f</i> des abgeschmolzenen Drahtes Abschmelzgeschwindigkeit <i>f</i> Auftragschweißen <i>n</i>	métal <i>m</i> d'apport, métal de soudure, métal du cordon qualité <i>f</i> du métal d'apport quantité <i>f</i> de fusion, quantité consommée du fil à souder vitesse <i>f</i> de fusion, taux <i>m</i> de consommation d'électrode soudage <i>m</i> par (de) rechargement
D 54	depth of indentation	Eindrucktiefe <i>f</i>	profondeur <i>f</i> d'indentation,
D 55	depth of melting depth of penetration, penetration depth, amount of penetration, depth of weld [bead] penetration	Aufschmelztiefe <i>f</i> Einbrandtiefe <i>f</i> , Tiefe <i>f</i> des Einbrandes	profondeur d'empreinte profondeur <i>f</i> de pénétration profondeur <i>f</i> de pénétration
D 56	depth of root penetration	Wurzeleinbrandtiefe <i>f</i>	pénétration <i>f</i> dans l'angle
D 57	depth of side wall penetration	Flankeneinbrandtiefe <i>f</i> , Tiefe <i>f</i> des Einbrandes an den Flanken	épaisseur <i>f</i> de pénétration dans les flancs
D 58	depth of slag bath	s. depth of the slag-pool	
D 59	depth of the cut depth of the metal pool	Schnitttiefe <i>f</i> Tiefe <i>f</i> des Metallbades, Metallbadtiefe <i>f</i>	profondeur <i>f</i> de coupe profondeur <i>f</i> du bain de fusion

	дефектный сварной шов	spoina wadliwa	дефектен [заваръчен] шев
D 42	дегазация	odgazowanie	дегазация
D 43	степень разбавления	stopień wymieszania	степен на смесване (разтавяне), коэффициент на участие на основния метал в метала на шева
D 44	степень провара (проплавления)	stopień wtopienia	степен на проваряване
D 45	время выдержки электрода у ползуна	czas użytkowania elektrody przy przykładkach formujących	време на задържане на електрода при плъзгача
D 46	вязкий (густой) шлак	żużel gęsty (zwały)	вискозна (гъста) шлага
D 47	раскислитель, раскисляющий элемент (компонент) отдел сварки, сварочное отделение	środek odtleniający, odtleniacz oddział (wydział) spawalniczy	дезоксидатор, дезоксидиращ еле- мент, дезоксидираща компонента отдел по заваряване, заваръчен отдел
D 48	наплавить (наложить) валик	układać ścieg	наварявам (нанасям) слой
D 49	анализ наплавленного металла	analiza stopiwa	анализ на метала на шева
	свойства наплавленного металла	własności stopiwa	свойства на метала на шева
D 50	металл, полученный при рас- плавлении присадочного материала	stopiwo naniesione (napawane, natopione)	вложен метал
D 51	производительность наплавки [электродов]	wydajność stapiania elektrody	коэффициент на стопяване на электрода
D 52	характеристики процесса пла- вления (расплавления)	wielkości określające stapianie, charakterystyki stapiania	характеристика на стопяване [на электродния метал]
	отложение наплавленного металла	układanie stopiwa	влагане (нанасяне) на допълнител- ния метал
D 53	наплавляемый металл отложение шлака наплавленный металл, металл шева	metal napoiny, napawany metal odłożenie żużla stopiwo, metal spoiny	наварен метал отлагане на шлага вложен метал, метал на шева
	качество наплавленного металла	jakość stopiwa	качество на метала на шева, качество на вложения метал
	производительность наплавки, количество расплавленной проволоки	ilość stapianego spoiwa	производительност на влагане, количество на стопяване тел, производительност на стопяване
	скорость плавления (расплавле- ния)	szybkość stapiania	скорост на стопяване
	наплавка	napawanie	наваряване
D 54	глубина вмятины (отпечатка, лунки)	głębokość wgniotu (odcisku)	дълбочина на отпечатъка, дълбочина на проникване
D 55	глубина расплавления глубина провара (проплавления)	głębokość nadtopienia głębokość wtopienia	дълбочина на стопяване дълбочина на провара
D 56	глубина провара корня шва	głębokość przetopu (warstwy graniowej)	дълбочина на провара в корена на шева
D 57	глубина провара (проплавления) у кромок	głębokość wtopienia w ścianę boczną	дълбочина на страничния провар
D 58	глубина реза	głębokość cięcia	дълбочина на среза
D 59	глубина металлической ванны	głębokość jeziora spawalniczego	дълбочина на металната вана

	depth of the metal pool, metal-pool depth	Metallbadtiefe <i>f</i>	profondeur <i>f</i> du bain métallique
	depth of the pool, pool depth	Badtiefe <i>f</i>	hauteur <i>f</i> du bain
	depth of the slag pool, slag-pool depth, depth of slag bath	Schlackenbadtiefe <i>f</i> , Tiefe <i>f</i> des Schlackenbades	hauteur <i>f</i> du bain de scorie
	depth of the weld pool, weld pool depth	Schmelzbadtiefe <i>f</i> , Schweißbadtiefe <i>f</i> , Tiefe <i>f</i> des Schweißbades (Schmelzbades)	hauteur (profondeur) <i>f</i> du bain de fusion
	depth of throat, [welding] throat depth	Armausladung <i>f</i> , Ausladung <i>f</i> , Elektrodenarmausladung <i>f</i>	épaisseur <i>f</i> de la soudure
	depth of throat of the machine, throat [area] of the welding machine	Armausladung <i>f</i> der Schweißmaschine	gorge <i>f</i> de la machine à souder
	depth of weld [bead] penetration	s. depth of penetration	
	depth to which the electrode is immersed in the slag, wet electrode distance	Eintauchtiefe <i>f</i> der Elektrode in die Schlacke	profondeur <i>f</i> d'immersion de l'électrode dans le laitier
D 60	depth-to-width ratio, penetration depth-to-width ratio	Verhältnis <i>n</i> von Einbrandtiefe zu Einbrandbreite, Tiefe-Breite-Verhältnis <i>n</i>	proportion (relation) <i>f</i> entre profondeur de pénétration et largeur de pénétration
D 61	depth-to-width weld bead ratio	Verhältnis <i>n</i> von Nahttiefe zu Nahtbreite	relation <i>f</i> entre la profondeur de la soudure et la largeur de la soudure
D 62	descale	entzundern	décaper
D 63	descaling	Entzunderung <i>f</i> , Zunderentfernung <i>f</i>	décapage <i>m</i> , décalaminage <i>m</i>
D 64	descaling blowpipe	Entzunderungsbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> décapeur
D 65	design for welding	schweißgerechte Gestaltung <i>f</i>	conception (construction) <i>f</i> apte au soudage
	design of blowpipe, torch construction (design, structure)	Brennerkonstruktion <i>f</i> , Brennerausführung <i>f</i>	construction <i>f</i> du chalumeau, construction de la torche
	design of joint	s. joint type	
D 66	design of joints for welding	s. design of welded joints	
	design of welded joints, design of joints for welding	Gestaltung (Konstruktion) <i>f</i> von Schweißverbindungen	conception <i>f</i> de joints soudés, construction de jonctions par soudure
D 67	deslag	entschlacken	séparer (enlever) le laitier
D 68	deslagging	Entschlackung <i>f</i>	enlèvement <i>m</i> du laitier
D 69	deslagging hammer, slag[ging] hammer, slag removal hammer (tool)	Schlackenhammer <i>m</i> , Schlackenabstoßeisen <i>q</i>	marteau <i>m</i> à piquer, marteau du soudeur
D 70	desludging	Entschlammung <i>f</i>	décantation <i>f</i> , évacuation <i>f</i> des sédiments
D 71	destructive test	zerstörender Versuch <i>m</i>	essai <i>m</i> destructif
D 72	destructive testing	zerstörende Prüfung <i>f</i> , Zerstörungsprüfung <i>f</i>	épreuve <i>f</i> destructive
D 73	destructive weld test	zerstörende Schweißnahtprüfung <i>f</i>	essai <i>m</i> destructif de la soudure
	detachment of the drop	s. drop detachment	
	detection of cracks, crack test (detection)	Rißprüfung <i>f</i> , Untersuchung <i>f</i> auf Risse	détection <i>f</i> de criques
D 74	deterioration of the electrodes	s. electrode wear	
	development of gas blowholes	Gasblasenbildung <i>f</i>	formation <i>f</i> de bulles de gaz
	device for molding of the weld, molding device	Nahtformeinrichtung <i>f</i> , Nahtformvorrichtung <i>f</i>	dispositif <i>m</i> de formage de la soudure
D 75	dew point	Taupunkt <i>m</i>	point <i>m</i> de rosée
D 76	dial-feed spot welding machine	Drehtisch-Punktschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> pour soudage par points à table tournante
D 77	diameter of electrode contact point	Durchmesser <i>m</i> der Elektrodenkontaktfläche (Kontaktfläche), Elektrodenkontaktflächen-durchmesser <i>m</i> , Arbeitsflächen-durchmesser <i>m</i> der Elektrode	diamètre <i>m</i> de la [sur]face de contact de l'électrode
D 78	diameter of filler wire, filler wire diameter (size)	Durchmesser <i>m</i> des Zusatzdrahtes (Zusatzwerkstoffes), Zusatzdrahtdurchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> du fil d'apport
D 79	diameter of rod, size of rod, rod size	Stabdurchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> de la baguette
D 80	diameter of the arc	s. arc diameter	
	diameter of the coating, coating diameter (size)	Durchmesser <i>m</i> der Umhüllung, Umhüllungsdurchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> de l'enveloppe, diamètre de l'enrobage
	diameter of the core wire, core wire diameter	Durchmesser <i>m</i> des Kerndrahtes, Kerndrahtdurchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> du fil à âme
D 81	diameter of the drop	s. drop diameter	
	diameter of the electrode tip, [electrode] tip diameter, electrode tip size	Durchmesser <i>m</i> der Elektroden-spitze, Elektrodenspitzen-durchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> de la pointe de l'électrode, calibre <i>m</i>
D 82	diameter of the electrode wire	Durchmesser <i>m</i> des Elektroden-drahtes, Elektrodendraht-durchmesser <i>m</i> , Schweißdraht-durchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> du fil électrode (de soudage)
D 83	diameter of the projection, projection diameter	Buckeldurchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> des bossages, diamètre du bossage

	глубина ванны расплавленно-го металла	głębokość jeziora spawalniczego	дълбочина на металната вана
	глубина [сварочной] ванны глубина шлаковой ванны	głębokość jeziora [spawalniczego] głębokość kąpiel żuźlowej	дълбочина на ваната дълбочина на шлаковата вана
	глубина сварочной ванны, глубина ванны расплавленного металла полезный вылет, длина консоли	głębokość jeziora spawalniczego wysięg ramion	дълбочина на заваръчната вана полезна дължина на рамото
	полезный вылет машины для контактной сварки, длина кон- соли сварочной машины	wysięg ramion zgrzewarki	полезна дължина на рамото на машината за контактно заваряване
	глубина погружения электрода в шлак	głębokość zanurzenia elektrody w żuźlu	дълбочина на потопяване на електрода в шлаката
D 60	отношение глубины провара (проплавления) к его ширине	stosunek głębokości do szerokości wtopienia	отношение на дълбочината на провара към неговата широчина
D 61	отношение глубины шва к его ширине	stosunek głębokości do szerokości spoiny	отношение на дълбочината на провара на шва към неговата дълбочина
D 62	очищать от окалины	usuwać zgorzelinę	почиствам от окалина
D 63	очистка от окалины, удаление окалины	usuwanie zgorzeliny	почистване от окалина, отстраня- ване (отделяне) на окалината
D 64	горелка для очистки (поверх- ности) от окалины	palnik do usuwania zgorzeliny	горелка за почистване [на повърхността] от окалина
D 65	рациональное с точки зрения сварки [конструктивное] исполнение конструкция горелки (резач)	ukształtowanie konstrukcyjne [przeznaczone] do spawania konstrukcja (budowa) palnika	заваротехнологична конструкция конструкция на горелка (резач)
D 66	форма (конструктивное исполне- ние) сварного соединения	ukształtowanie (konstrukcja) spawanych połączeń	форма (конструктивно изпълнение) на завареното съединение
D 67	очищать от шлака	usuwać żuźel	почиствам от шлака
D 68	очистка от шлака	usuwanie żuźla	почистване на шлаката
D 69	молоток для удаления шлака, молоток для обивки шлака	młotek do odbijania żuźla	чук за изчукване на шлаката
D 70	очистка от [карбидного] ила	usuwanie mułu	почистване от карбидна кал (утайка)
D 71	испытание с разрушением образ- ца	próba niszcząca	изпитване с разрушаване [на образца]
D 72	разрушающий контроль	badanie niszczące	изпитване с разрушаване на образца
D 73	испытание сварного шва с разрушением	badanie niszczące spoiny	изпитване на заваръчния шев с разрушаване
	проверка наличия трещин	wykrywanie pęknięć, próba na pęknięcia	изследване за откриване на пукнатини
D 74	образование раковины (газового пузыря)	tworzenie [się] pęcherzy gazowych	образуване на газови гупли
	устройство для формирования шва, формирующий ползун	oprzyszczanie do formowania spoiny (zgrzeiny)	приспособление за формиране на шева
D 75	точка росы	temperatura rosienia, punkt rosy	точка на оросяване
D 76	машина для точечной сварки с поворотным столом, много- позиционная машина для точечной сварки	zgrzewarka punktowa z obrotni- kiem karuzelowym	машина за точково заваряване със завъртаща се маса, много- позиционна машина за точково заваряване
D 77	диаметр контактной поверхно- сти электрода	średnica powierzchni roboczej (stykowej) elektrody	диаметър на контактната повърхност на електрод
D 78	диаметр присадочной проволоки, диаметр присадочного материала	średnica drutu dodatkowego	диаметър на допълнителния тел
D 79	диаметр прутка (стержня)	średnica pręta	диаметър на пръчката
D 80	диаметр покрытия (электрода)	średnica otuliny	диаметър на обмачката
	диаметр [электродного] стержня	średnica drutu rdzeniowego [elektrody]	диаметър на электродната пръчка (сърцевина)
D 81	диаметр конца электрода	średnica końca elektrody	диаметър на върха на електрода
D 82	диаметр электродной проволоки	średnica drutu elektrodowego	диаметър на электродния тел
D 83	диаметр рельефа (выступа)	średnica garbu	диаметър на издатината (релефа)

D 84	diameter of the weld	Nahtdurchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> de la [ligne de] soudure, diamètre du cordon de soudure
D 85	diameter of the welding wire, welding wire size	Durchmesser <i>m</i> des Schweißdrahtes, Schweißdrahtdurchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> du fil de soudage
	diameter of the weld nugget, weld nugget diameter	Schweißlinsendurchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> de la lentille (bosse) de soudure
D 86	diameter of the weld pool	Schweißbaddurchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> du bain de fusion (soudage)
D 87	diameter of the work [piece] diameter of tip, nozzle diameter (orifice size), tip [orifice] diameter diamond penetrator (pyramid) hardness, Vickers [pyramid] hardness, D. P. hardness	Werkstückdurchmesser <i>m</i> Düsendurchmesser <i>m</i> Vickershärte <i>f</i>	diamètre <i>m</i> de la pièce [à souder] diamètre <i>m</i> de l'orifice de la buse, calibre <i>m</i> de la buse dureté <i>f</i> Vickers
D 88	diamond pyramid hardness test, Vickers hardness test die, jaw die for projection welding, projection welding die [electrode], projection welder die dielectric welding	Härteprüfung <i>f</i> nach Vickers, Vickershärteprüfung <i>f</i> Backe <i>f</i> Buckelektrode <i>f</i>	essai <i>m</i> de dureté selon Vickers mâchoire <i>f</i> électrode <i>f</i> pour le soudage par bossages
D 89		dielektrisches Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> diélectrique
D 90	die length, length of the dies	Backenlänge <i>f</i>	longueur <i>f</i> des mâchoires
D 91	die opening, die spacing, distance (interval) between the jaws	Backenabstand <i>m</i>	espace <i>m</i> entre les mâchoires
D 92	diesel-engine driven arc welding equipment, diesel generator welding set, diesel welding plant	Diesel-Schweißaggregat <i>n</i>	poste <i>m</i> de soudage à moteur Diesel
D 93	die spacing difference in hardness, hardness difference	s. die opening Härteunterschied <i>m</i>	différence <i>f</i> de dureté
D 94	difference in plate thickness	Blechdickenunterschied <i>m</i>	différence (divergence) <i>f</i> de l'épaisseur de tôle
D 95	difference in structure	Gefügeunterschied <i>m</i>	différence <i>f</i> dans la structure
D 96	difference in thickness	Dickenunterschied <i>m</i>	différence <i>f</i> d'épaisseur
D 97	difficult-to-braze, difficult to braze	schwer hartlötbar	difficile pour le brasage dur
D 98	difficult-to-weld metal, hard-to-weld metal	schwer (schwierig) schweißbares Metall <i>n</i>	métal <i>m</i> soudable difficilement, métal difficile à souder
D 99	diffusion	Diffusion <i>f</i>	diffusion <i>f</i>
D 100	diffusion bond	diffusionsgeschweißte Verbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> soudé par diffusion
D 101	diffusion bonding	s. diffusion welding	
D 102	diffusion brazing	Diffusionslöten <i>n</i>	brasage <i>m</i> par diffusion
	diffusion welding, solid state welding, welding in the solid state, diffusion (solid-state) bonding	Diffusionsschweißen <i>n</i> , Diffusionsverbinden <i>n</i>	soudage <i>m</i> par diffusion, soudage à froid (l'état solide)
D 103	diluted weld metal	Mischschweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> de soudure mixte
D 104	dilution coefficient	Vermischungskoeffizient <i>m</i>	coefficient <i>m</i> de mélange
D 105	dilution direction lines	Vermischungslinien <i>fp</i>	lignes <i>fp</i> de mélange
D 106	dilution level	s. degree of dilution	
D 107	dilution zone	Mischungszone <i>f</i> , Übergangszone <i>f</i> , Vermischungszone <i>f</i>	zone <i>f</i> de dilution
	dimensions of weld [seam], weld seam dimensions	Nahtabmessungen <i>fp</i>	dimensions <i>fp</i> de la soudure
	dip	s. dip-coat	
	dip-braze	s. dip-solder	
	dip brazing	s. dip soldering	
D 108	dip brazing process	s. dip soldering process	
	dip-coat, dip	tauchen	plonger, tremper
D 109	dip-coated electrode	s. dipped electrode	
D 110	dip coating, dipping	Tauchen <i>n</i>	plongée <i>f</i> , plongement <i>m</i>
	dip coating	Tauchhülle <i>f</i> , Tauchmantel <i>m</i> , Tauchumhüllung <i>f</i>	enrobage <i>m</i> au tremper
D 111	dipped electrode, dip coated electrode	getauchte Elektrode <i>f</i> , Tauch[mantel]elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> plongée (trempée)
	dipping	s. dip coating	
D 112	dipping generator	s. dipping type generator	
D 113	dipping method	Eintauchverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> à l'immersion, méthode <i>f</i> d'immersion
D 114	dipping type generator, dipping generator	Tauchentwickler <i>m</i>	générateur <i>m</i> à immersion (contact à panier mobile)
D 115	dip-solder, dip-braze	tauchlöten	braser par immersion, braser au tremper
D 116	dip soldering, dip brazing	Tauchlöten <i>n</i>	brasage <i>m</i> par immersion, brasage au tremper
	dip soldering process, dip brazing process	Tauchlötfverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> du brasage par immersion, procédé du brasage au tremper
	dip transfer, short-circuit transfer [of metal], short-circuit[ing] metal transfer, short-circuiting type [of filler] metal transfer, short-circuiting mode of transfer	Werkstoffübergang <i>m</i> unter Kurzschluß[bildung], Tauchübergang <i>m</i> , Tauchübertragung <i>f</i> , kurzschlußartiger Übergang <i>m</i>	transition <i>f</i> de métal en court-circuit, transition par immersion

D 84	диаметр шва	średnica zgrzeiny	диаметър на [заваръчния] шев
D 85	диаметр сварочной проволоки	średnica drutu spawalniczego	диаметър на заваръчния тел
	диаметр [ядра] сварной точки	średnica jądra zgrzeiny	диаметър на ядрото на заваръчна точка
D 86	диаметр сварочной ванны	średnica jeziora spawalniczego	диаметър на заваръчната вана
D 87	диаметр изделия (заготовки) диаметр сопла (мундштука, наконечника) твърдост по Виккерсу	średnica części (przedmiotu) średnica dyszy twardość według Vickersa	диаметър на изделието диаметър на дюзата твърдост по Викерс
D 88	испытание твердости по Виккерсу контактная колодка электрод для рельефной сварки	badanie twardości według Vickersa szczęka elektroda do zgrzewania garbowego	измерване (определяне) твърдостта по Викерс челюст электрод за релефно заваряване
D 89	высокочастотная (диэлектрическая) сварка	spawanie elektryczne	дielektryczno заваряване
D 90	длина контактных колодок	długość szczęk	дължина на контактните челюсти
D 91	расстояние между контактными колодками	odstęp szczęk	разстояние между контактните челюсти
D 92	сварочный агрегат с дизельным двигателем	agregat spawalniczy z silnikiem wysokoprężnym, spawarka z napędem Diesla	заваръчен агрегат с дизелов двигател
D 93	разница в твердости	różnica w twardości	разлика в твърдостта
D 94	разница в толщине листов	różnica w grubości blach	разлика в дебелината на ламарините (листове)
D 95	разница в структуре	różnica w strukturze	разлика в структурата
D 96	разница в толщине	różnica grubości	разлика в дебелините
D 97	трудно паяемый твердый припой	trudno poddający się lutowaniu twardeму	труден за спояване с твърд припой
D 98	трудно свариваемый металл	metal trudnospawalny	трудно заваряем метал, метал с ограничена заваряемост
D 99	диффузия	dyfuzja	дифузия
D 100	соединение, полученное диффузионной сваркой	złącze zgrzewane dyfuzyjnie	съединение, получено при дифузионно заваряване
D 101	диффузионная пайка	lutowanie dyfuzyjne	дифузионно [твърдо] спояване
D 102	диффузионная сварка	zgrzewanie dyfuzyjne	дифузионно заваряване, заваряване а твърдо състояние
D 103	разбавленный наплавленный металл	stopiwo wymieszane z materiałem rodzimym	смесен метал на шева
D 104	коэффициент разбавления	współczynnik wymieszania	коэффициент на смесване
D 105	направленность разбавления	linia wymieszania	насоченост на смесването
D 106	зона разбавления (перемешивания), переходная зона	strefa przejściowa (wymieszania)	зона на смесване, преходна зона
D 107	размеры шва	wymiary spoiny (zgrzeiny)	размери на [заваръчния] шев
D 108	окунять	zanurzać, maczać	нанася на обмазка чрез потопяване
D 109	окунание	zanurzanie, maczanie	нанасяне на обмазка чрез потопяване
D 110	покрытие, нанесенное методом окунания	ozuлина zanurzana	обмазка, нанесена чрез потопяване
D 111	изготовленный окунанием электрод	elektroda maczana	электрод, обмазан чрез потопяване
D 112	метод (способ) изготовления [электродов] окунанием	metoda zanurzania (maczana)	начин на потопяването
D 113	ацетиленовый генератор «контактной» системы с погружением карбида	wytwornica nurkowa (stykowa)	ацетиленов генератор система «карбид във вода»
D 114	пайка погружением	lutować przez zanurzanie, lutować w kąpielі	спояван чрез потопяване
D 115	пайка погружением	lutowanie kąpielowe	спояване чрез потопяване
D 116	способ пайки погружением	metoda (proces) lutowania kąpielowego	начин на спояване чрез потопяване
	перенос (переход) металла с короткими замыканиями дугового прожектора	zwarcіowe przechodzenie (przenoszenie) metalu, przechodzenie (przenoszenie) metalu powodujące zwarcia obwodu spawania	пренасяне на метала чрез къси съединения

	dip-transfer arc, short[-circuit- ing] arc	Kurz[schluß]lichtbogen <i>m</i> , kurzer Lichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> court, arc à dip transfert (dip transfert – transfert par court-circuit)
D 117	dip-transfer CO ₂ welding dip-transfer range, short-arc range, range of short-arc welding dip-transfer technique dip-transfer weld, short-arc [process] weld, short-circuiting arc weld dip-transfer welding, short- circuiting transfer-type welding, shorting arc welding, short-arc welding, short-circuit transfer welding, short-circuiting type welding dip-transfer welding process, short-arc welding process, short-circuiting type, metal transfer welding process dip-transfer welding technique, short-arc technique, dip-transfer technique, short-circuit[ing] arc technique, short-circuit[ing] transfer technique	s. CO ₂ short-arc welding Kurzlichtbogenbereich <i>m</i> s. dip-transfer welding technique kurzlichtbogengeschweißte Naht <i>f</i> Kurzlichtbogenschweißen <i>n</i> Kurzlichtbogen[schweiß]verfahren <i>n</i> Kurzlichtbogentechnik <i>f</i>	domaine <i>m</i> (étendue <i>f</i> , zone <i>f</i> , rayon <i>m</i>) de l'arc court soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) à arc court soudage <i>m</i> à l'arc court procédé <i>m</i> de soudage à l'arc court technique <i>f</i> du soudage à l'arc court
D 118	direct current . . . direction of arc blow, direction of the blow	s. d. c. . . . Blasrichtung <i>f</i>	direction <i>f</i> de soufflage
D 119	direction of arc deflection	Ablenkungsrichtung <i>f</i> des Licht- bogens Schnittrichtung <i>f</i> Schneidrichtung <i>f</i> Kraftfluß <i>m</i>	direction <i>f</i> de déviation de l'arc sens <i>m</i> de progression de la coupe direction <i>f</i> de coupe direction <i>f</i> des lignes de force
D 120	direction of cut	Walzrichtung <i>f</i>	direction <i>f</i> (sens <i>m</i>) du laminage
D 121	direction of cutting	s. direction of arc blow Nahtrichtung <i>f</i> , Schweißnaht- richtung <i>f</i> Schweißrichtung <i>f</i>	direction <i>f</i> de la soudure
D 122	direction of force lines	Direktpunktschweißen <i>n</i> s. d. c. welding current Azetylenentnahme <i>f</i> unterbrochene Schweißraupe <i>f</i>	direction <i>f</i> de la soudure, sens <i>m</i> du soudage soudage <i>m</i> par points directs
D 123	direction of rolling, rolling direction direction of the blow direction of the weld, weld direction direction of welding, welding direction	Rollengeschwindigkeit <i>f</i> scheibenförmige Rollenelektrode <i>f</i> , Scheibenelektrode <i>f</i> Elektrodenverstellung <i>f</i>	prise <i>f</i> d'acétylène cordon <i>m</i> de soudure discontinué vitesse <i>f</i> de rouleau, vitesse des galets (molettes) électrode <i>f</i> à disque déplacement <i>m</i> de l'électrode
D 124	direct spot welding	Anordnung <i>f</i> der Schweißnähte, Schweißnahtanordnung <i>f</i> , Naht- anordnung <i>f</i>	disposition <i>f</i> des soudures
D 125	direct welding current	Schweißen <i>n</i> von unterschied- lichen Legierungen	soudage <i>m</i> d'alliages différents
D 126	discharge of acetylene discontinuous weld bead	Schweißverbindung <i>f</i> zwischen verschiedenen Metallen	joint <i>m</i> soudé entre différents métaux, soudure <i>f</i> de métaux différents
D 127	disk speed, roller (roll, wheel) speed disk-type electrode, electrode disk	Wärmeableitung <i>f</i> beim Schweißen, Schweißwärme- abführung <i>f</i> Azetylenflaschengas <i>n</i> , gelöstes Azetylen <i>n</i> , Dissousgas <i>n</i> , Flaschenazetylen <i>n</i> Azetylenlössgasflasche <i>f</i> , Dissous- [gas]flasche <i>f</i> , Stahlflasche <i>f</i> für Dissousgas s. die opening Abstandsstück <i>n</i> Schweißverwerfung <i>f</i> , Verwerfung <i>f</i> beim Schweißen, Schweiß- verzug <i>m</i> Wärmeverteilung <i>f</i>	dissipation <i>f</i> de la chaleur du soudage acétylène <i>m</i> dissous bouteille <i>f</i> d'acétylène dissous
D 128	displacement of the electrode, electrode displacement	Elektrode <i>f</i> mit balliger Arbeits- fläche, ballige Elektrode	pièce <i>f</i> d'écartement distorsion <i>f</i> de soudage, rejette- ment <i>m</i> dû au soudage, faille <i>f</i> due au soudage distribution <i>f</i> de la chaleur
D 129	disposition of welds, orientation of welds		
D 130	dissimilar alloy welding		
D 131	dissimilar metal joint		
D 132	dissipation of welding heat		
D 133	dissolved acetylene, bottled acetylene, acetylene gas compressed in cylinders dissolved acetylene cylinder, cylinder of dissolved acetylene		
D 134	distance between the jaws distance piece distortion by welding, welding distortion		
D 135	distribution of heat, heat distribution dome[d] electrode, dome radius electrode, dome-shaped electrode		
D 136	dome-shaped contacting surface, dome tip dome-shaped electrode dome tip	ballige Arbeitsfläche (Elektroden- spitze) <i>f</i> s. dome electrode s. dome-shaped contacting surface	surface <i>f</i> travaillante de forme bombée, pointe <i>f</i> de l'électrode de forme bombée

	дуга, горящая с периодически повторяющимися короткими замыканиями, короткая дуга	łuk krótki, łuk zwarciový	къса дъга, [електрическа] дъга, горяща с периодически повтарящи се къси съединения
D 117	область сварки [ультра]короткой дугой	zakres krótkiego łuku	област (диапазон) на заваряване с къса дъга
	шов, полученный при сварке [ультра]короткой дугой	spoina wykonana łukiem krótkim	шев, получен при заваряване с къса дъга
	сварка [ультра]короткой дугой	spawanie łukiem krótkim	заваряване с къса дъга
	способ сварки [ультра]короткой дугой	metoda spawania łukiem krótkim	начин на заваряване с къса дъга
	техника сварки [ультра]короткой дугой	technika spawania łukiem krótkim	техника на заваряването с къса дъга
D 118	направление дутья	kierunek ugięcia łuku	посока на духането на [електрическата] дъга
D 119	направление отклонения дуги	kierunek uginania łuku [spawalniczego]	посока на отклонение на [електрическата] дъга
D 120	направление реза	kierunek cięcia	посока на среза
D 121	направление резки	kierunek cięcia	посока на рязането
D 122	магнитный поток, поток магнитных силовых линий	kierunek linii sił	посока на силовите линии, силов поток
D 123	направление прокатки	kierunek walcowania	посока на валцоване
	направление [сварного] шва	kierunek spoiny (zgrzeiny)	посока на [заваръчния] шев
	направление сварки	kierunek spawania	посока на заваряване
D 124	двусторонняя точечная сварка	zgrzewanie punktowe bezpośrednie	двустранно точково заваряване
D 125	отбор ацетилена	pobór acetyleny	черпене на ацетилен
D 126	прерывистый [наплавленный] валик	przerwany ścieg spawalniczy	прекъсната заваръчна ивица
	скорость перемещения роликового электрода	prędkość (szybkość) elektrody kółkowej	скорост на преместване на ролковия електрод
D 127	дисковый роликовый электрод	elektroda kółkowa	дисков ролков електрод
	смещение электрода	przesławienie elektrody	преместване на електрода
D 128	расположение сварных швов	uksztaltowanie spoiny	разположение (ориентация) на [заваръчните] шевове
D 129	сварка разнородных сплавов	spawanie niejednakowych (różnorodnych) stopów, zgrzewanie niejednakowych (różnorodnych) stopów	заваряване на разнородни сплави
D 130	сварное соединение различных металлов	złącze spawane różnych metali	съединение от разнородни (различни) метали
D 131	теплоотвод (отвод тепла) при сварке	odprowadzanie ciepła przy spawaniu (zgrzewaniu)	топлоотвеждане при заваряване
	ацетилен в баллоне, растворенный ацетилен	acetylen rozpuszczony (z butli)	разтворен ацетилен, бутилиран ацетилен
D 132	баллон для ацетилена, ацетиленовый баллон	butla z rozpuszczonym acetylenem	ацетиленова бутилка, бутилка за ацетилен
D 133	дистанционная прокладка сварочная деформация, коробление при сварке	wkładka dystansowa odkształcenie spawalnicze	дистанционна вложка заваръчна деформация, деформация при заваряване
D 134	распределение тепла	rozdział ciepła	разпределение на топлината
D 135	электрод с выпуклой рабочей (контактной) поверхностью, электрод со сферической рабочей (контактной) поверхностью	elektroda z kulistą powierzchnią roboczą	електрод със сферична работна повърхност
D 136	шаровидная рабочая поверхность электрода, шаровидная поверхность конца электрода	kulista powierzchnia stykowa [elektrody], kulisty koniec [elektrody]	сферична работна повърхност на електрода

D 137	double-bevel butt joint	K-Nahtverbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> de soudure en K
D 138	double-bevel butt weld, double-bevel groove weld	K-Naht <i>f</i>	chanfrein <i>m</i> (soudure <i>f</i>) en K
D 139	double-bevel groove	K-geformte Nahtfuge <i>f</i>	rainure <i>f</i> de soudure en K
D 140	double-bevel groove weld double-bevel tee butt weld	s. double-bevel butt weld K-Stegnaht <i>f</i>	chanfrein <i>m</i> en K avec méplat (talon)
D 141	double-bevel tee joint	K-Stegnahtverbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> de soudure en K avec méplat
D 142	double-bevel welding	K-Nahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en K
D 143	double butt weld, double-sided butt weld	beiderseitige Stumpfnahht <i>f</i>	soudure <i>f</i> en bout des deux côtés
D 144	double continuous fillet weld	durchlaufende Doppelkehlnahht <i>f</i>	double joint <i>m</i> d'angle continu
D 145	double fillet weld, twin (dual) fillet weld double flanged butt joint, flange joint	Doppelkehlnahht <i>f</i> , doppelseitige (zweiseitige) Kehlnahht <i>f</i> Bördelnahhtverbindung <i>f</i>	double joint <i>m</i> d'angle, joint soudé d'angle des deux côtés joint <i>m</i> à bords relevés
D 146	double-J butt joint	Doppel-J-Nahtverbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> par soudure double J
D 147	double-J butt weld, double-J groove weld	Doppel-J-Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> en bout double J
D 148	double-J groove	doppel-J-geformte Nahtfuge <i>f</i>	rainure <i>f</i> de soudure en double J
D 149	double-J groove weld double-J preparation	s. double-J butt weld Doppel-J-Nahtvorbereitung <i>f</i>	préparation <i>f</i> de la soudure double J
D 150	double nozzle	Doppeldüse <i>f</i>	buse <i>f</i> double
D 151	double-operator set, two- operator set double-operator welding, two-operator welding double-pass butt weld, two-pass butt weld double-pass fillet weld	Doppelstellenschweißaggregat <i>n</i> doppelseitiges gleichzeitiges Schweißen <i>n</i> , gleichzeitiges beiderseitiges Schweißen Zweilagenstumpfnahht <i>f</i> Zweilagenkehlnahht <i>f</i>	groupe <i>m</i> d'électro-soudage à deux postes, poste <i>m</i> soudeur à deux opérateurs soudage <i>m</i> bilatéral simultané, soudage simultané de deux côtés soudure <i>f</i> bout à bout en deux passes joint <i>m</i> soudé d'angle à deux passes
D 152	double-pass gas tungsten-arc weld, two-pass argon tungsten- arc weld	WIG-Zweilagenahht <i>f</i>	cordon <i>m</i> TIG à deux passes
D 153	double-pass weld, two-layer weld, two-pass weld, two-run weld double-pass welding, welding in two passes, two-pass welding double-sided butt weld double-stage regulator, two- stage regulator, two-stage gas [pressure] regulator	Zweilagenahht <i>f</i> Schweißen <i>n</i> in zwei Lagen, Zwei- lagenschweißen <i>n</i> s. double butt weld zweistufiger (doppelstufiger) Druckminderer <i>m</i> , zweistufiges Druckreduzierventil (Reduzier- ventil) <i>n</i> , Zweistufen-Reduzier- ventil <i>n</i>	soudure <i>f</i> en deux couches, cordon <i>m</i> de soudure à deux passes soudage <i>m</i> en deux passes (positions)
D 154	double-T joint	Doppel-T-Stoß <i>m</i>	mano-détendeur <i>m</i> bi-étagé, soupape <i>f</i> réductrice bi-étagée
D 155	double-U butt groove double-U butt groove weld double-U butt joint	s. double-U groove s. double-U butt weld Doppel-U-Nahtverbindung <i>f</i> , doppelter Tulpenstoß (U-Stoß) <i>m</i>	joint <i>m</i> soudé en bout double U
D 156	double-U butt weld, double-U butt groove weld	Doppel-U-Naht <i>f</i> , Doppeltulpen- nahht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (en bout double U
D 157	double-U groove, double-U welding groove, double-U butt groove	doppelte U-förmige Fuge <i>f</i> , doppelt-U-geformte Nahtfuge (Schweißnahtfuge) <i>f</i> , Doppel-U- Nahtfuge <i>f</i>	reinure <i>f</i> (chanfrein <i>m</i>) en double U
D 158	double-V butt groove, double-V groove	X-geformte Nahtfuge <i>f</i> , X-Fuge <i>f</i>	rainure <i>f</i> de soudure en X
D 159	double-V butt joint, double-vee butt joint	X-Nahtverbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> soudé en bout avec chanfrein en X, joint soudé en bout avec chanfrein en double V

D 137	К-образное стыковое соединение с двумя симметричными скосами одной кромки	złącze na K, złącze K	К-образно [заварьчно] съединение
D 138	К-образный шов стыкового соединения с двумя симметричными скосами одной кромки	spoina [na] K	К-образен [заварьчен] шев
D 139	К-образная подготовка (разделка) с двумя симметричными скосами одной кромки	rowek spawalniczy na K, rowek [na] K	К-образна заварьчна междина, К-образно скосяване на краищата
D 140	шов таврового соединения с двумя скосами одной кромки	spoina [na] K z progiem	Т-образен [заварьчен] шев с К-образно скосяване на краищата
D 141	тавровое соединение с двумя скосами одной кромки	złącze [na] K z progiem	Т-образно [заварьчно] съединение с К-образно скосяване на краищата
D 142	сварка К-образного шва стыкового соединения с двумя симметричными скосами одной кромки	spawanie na K	заваряване на К-образно съединение
D 143	двухсторонний стыковой шов	spoina czołowa dwustronna	двустрaнен чeлен [заварьчен] шев
D 144	непрерывный двухсторонний угловой шов	ciągła dwustronna spoina pachwinowa	непрекъснат двустрaнен ъглов [заварьчен] шев
D 145	двухсторонний угловой шов	dwustronna spoina pachwinowa	двустрaнен ъглов [заварьчен] шев
	соединение с отбортовкой кромок	złącze brzeźne	чeлно [заварьчно] съединение с подгънати краища
D 146	К-образное стыковое соединение с двумя криволинейными скосами одной кромки	złącze 2 J	двустрaнно J-образно [заварьчно] съединение
D 147	К-образный шов стыкового соединения с двумя криволинейными скосами одной кромки	spoina 2J	двустрaнен J-образен [заварьчен] шев
D 148	К-образная подготовка (разделка) с двумя криволинейными скосами одной кромки	rowek [na] 2 J, rowek spawalniczy [na] 2 J	двустрaнна J-образна [заварьчна] междина
D 149	подготовка (разделка) кромок К-образного стыкового соединения с двумя криволинейными скосами одной кромки	przygotowanie brzegów na 2 J	J-образно скосяване на краищата
D 150	двухсопловой мундштук (наконечник)	dysza podwójna	накрайник с две дюзи
D 151	двухпостовой сварочный агрегат	spawarka dwustanowiskowa	двупостов заварьчен агрегат
	одновременная двухсторонная сварка, сварка «дуга в дугу»	spawanie dwustronne jednoczesne	едновременно двустрaнно заваряване
	двухслойный стыковой шов	dwuwarstwowa spoina czołowa	двуcлоен чeлен [заварьчен] шев
D 152	двухслойный угловой шов	dwuwarstwowa spoina pachwinowa	двуcлоен ъглов [заварьчен] шев
D 153	двухслойный шов, полученный при дуговой сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spoina dwuwarstwowa wykonana metodą TIG	двуcлоен шев, получен при ВИГ-заваряване
	двухслойный шов	spoina dwuwarstwowa	двуcлоен заварьчен шев
	двухслойная сварка	spawanie w dwóch warstwach, spawanie dwuwarstwowe	двуcлойно заваряване, заваряване чрез двуcлоен шев
D 154	двухступенчатый редуктор	reduktor [ciśnienia] dwustopniowy	двустепенен редуктор (регулятор)
D 155	крестообразное (крестовое) соединение	złącze teowe z dwustronnymi spoinami	кръcтообразно съединение
D 156	Х-образное стыковое соединение с двумя криволинейными скосами двух кромок	złącze 2 U	двустрaнно U-образно [заварьчно] съединение
D 157	Х-образный шов стыкового соединения с двумя криволинейными скосами двух кромок	spoina 2 U	двустрaнен U-образен [заварьчен] шев
D 158	Х-образная подготовка (разделка) с двумя криволинейными скосами двух кромок	rowek na podwójne U	двустрaнна U-образна [заварьчна] междина
D 159	Х-образная подготовка (разделка) с двумя симметричными скосами двух кромок	rowek spawalniczy [na] X, rowek [na] X	Х-образна заварьчна междина
D 160	Х-образное стыковое соединение с двумя симметричными скосами двух кромок	złącze X, złącze na X	Х-образно [заварьчно] съединение

	double-V butt weld double-V close butt weld, closed double-V butt weld	s. double-V weld X-Naht <i>f</i> ohne Luftspalt	cordon <i>m</i> de soudure en bout avec chanfrein en X sans fente, cordon de soudure en bout avec chanfrein double V sans fente
D 161	double-vee ... double-V joint, double-vee joint	s. double-V ... X-Stoß <i>m</i> , Stoß <i>m</i> mit X-Form	joint <i>m</i> soudé en X, joint soudé double V
D 162	double-V preparation, double- vee preparation	X-Nahtvorbereitung <i>f</i>	préparation <i>f</i> du cordon de soudure en X
D 163	double-V weld, double-vee weld, double-V butt (groove) weld	X-Naht <i>f</i> , X-Stumpfnahht <i>f</i>	cordon <i>m</i> de soudure en bout avec chanfrein en X, cordon de soudure en bout avec chanfrein double V
D 164	double-welded butt joint	beiderseitig geschweißter Stumpf- stoß <i>m</i>	joint <i>m</i> abouuté soudé des deux côtés
	downhand fillet, flat-position fillet weld	Kehlnaht <i>f</i> in Normallage	soudure <i>f</i> d'angle horizontale (à cordon plat)
	downhand position, normal (flat, underhand) position	Normallage <i>f</i> , Normalposition <i>f</i>	position <i>f</i> normale
	downhand welding position, normal welding position	s. flat-position welding normale Schweißlage <i>f</i>	position <i>f</i> normale de soudure
D 165	downhill welding	Bergabschweißen <i>n</i> , fallendes Schweißen <i>n</i> , Abwärts- schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> vers le bas
D 166	downslope time	Stromabfallzeit <i>f</i>	temps <i>m</i> de descente du courant, temps de décroissance de l'intensité
	down-vertical technique, vertical-down technique, downward vertical technique	Fallnahttechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> de la soudure verticale en descendant
	downwards welding	s. downward welding	
	downward vertical technique	s. down-vertical technique	
	downward vertical welding	s. downward welding in the vertical position	
D 167	downward weld	Fallnaht <i>f</i> , Abwärtsnaht <i>f</i> , abwärts- geschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> verticale exécutée en descendant
D 168	downward welding, downwards welding	Abwärtsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en descendant
	downward welding in the vertical position, vertical- down welding, vertical down- ward welding, welding in the vertical downwards direction, welding in the downward vertical direction	Fallnahtschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Fallnähten, fallendes Schweißen [in Vertikalposition] Schweißen in f-Position, Schweißen in der Position „fallend“	soudage <i>m</i> vertical, soudage en mouvement descendant
	D. P. hardness, Vickers [pyramid] hardness, diamond penetrator (pyramid) hardness	Vickershärte <i>f</i>	dureté <i>f</i> Vickers
D 169	drag	Riefennachlauf <i>m</i>	trainage <i>m</i>
D 170	drag electrode	Schleifelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> traînante (à contact)
D 171	drag line	Riefe <i>f</i> , Schnittriefe <i>f</i>	cannelure <i>f</i> , rainure <i>f</i>
D 172	drawing of the arc	Ziehen <i>n</i> des Lichtbogens	tirage <i>m</i> de l'arc électrique
D 173	dressing of electrode	Nacharbeiten <i>n</i> der Elektrode	dressage <i>m</i> de l'électrode
	drive motor, feed motor	Vorschubmotor <i>m</i>	moteur <i>m</i> d'avance
D 174	drive (driving) rolls, feed rolls	Vorschubrollen <i>fpl</i>	rouleaux <i>mpl</i> moteur (de l'avance)
D 175	drooping characteristic	abfallende (fallende) Kennlinie <i>f</i> , abfallende (fallende) Charak- teristik <i>f</i>	caractéristique <i>f</i> tombante de l'arc
D 176	drooping characteristic generator, drooping voltage generator	Generator <i>m</i> mit [ab]fallender Kennlinie	génératrice <i>f</i> à caractéristique décroissante
D 177	drooping characteristic rectifier	Gleichrichter <i>m</i> mit abfallender Kennlinie	redresseur <i>m</i> à caractéristique tombante
D 178	drooping characteristic transformer	Transformator <i>m</i> mit abfallender (fallender) Kennlinie	transformateur <i>m</i> à caractéristique tombante (décroissante)
D 179	drooping source welding generator	Schweißgenerator <i>m</i> mit abfallender Kennlinie	génératrice <i>f</i> de soudage à carac- téristique décroissante
	drooping voltage generator	s. drooping characteristic generator	
D 180	drooping volt-ampere characteristic	fallende Belastungskennlinie <i>f</i> , abfallende (fallende) Strom- Spannungs-Kennlinie <i>f</i> , abfallende (fallende) Strom- Spannungs-Charakteristik <i>f</i>	caractéristique <i>f</i> en charge tombante, caractéristique courant-tension tombante
D 181	drooping volt-ampere characteristic rectifier	Gleichrichter (Schweißgleich- richter) <i>m</i> mit fallender Belastungslinie	redresseur <i>m</i> [de soudage élec- trique] à caractéristique en charge tombante

	X-образный стыковой шов без зазора с двумя симметричными скосами двух кромок	spoina X bez odstępu	X-образен [заваръчен] шев
D 161	X-образное стыковое соединение с двумя симметричными скосами двух кромок	złącze X, złącze na X	X-образно [заваръчно] съединение
D 162	X-образная подготовка (разделка) кромок	przygotowanie spoiny X	X-образно скосяване на краищата
D 163	X-образный стыковой шов с двумя симметричными скосами двух кромок	spoina X, spoina czołowa X	X-образен [заваръчен] шев
D 164	стыковое соединение с двух-сторонним швом угловой шов, сваренный в нижнем положении нижнее положение, положение «в лодочку» сварка в нижнем положении, нижняя сварка сварка на спуск, сварка вертикального шва сверху вниз	złącze czołowe z dwustronną spoiną, złącze czołowe spawane dwustronnie spoina pachwinowa w pozycji podolnej pozycja normalna normalna pozycja spawania spawanie w dół	двустранно заварено челно съединение, челно съединение заварено от двете страни ъглов шев, заварен в долно положение долно положение на заваряване заваряване отгоре-надолу
D 165	время (период) уменьшения тока	czas zmniejszania prądu	време (период) на понижаване (намаляване) на тока
D 166	техника сварки швов сверху вниз, техника сварки шва на спуск	technika spawania z góry na dół	техника на заваряването отгоре-надолу
D 167	вертикальный шов, сваренный сверху вниз	spoina wykonana z góry na dół	вертикален шев, заварен отгоре-надолу
D 168	сварка вертикального шва сверху вниз сварка шва сверху вниз, сварка на спуск	spawanie z góry na dół spawanie [w pozycji pionowej] z góry na dół	заваряване отгоре-надолу заваряване на вертикален шев отгоре-надолу
	твердость по Виккерсу	twardość według Vickersa	твърдост по Викерс
D 169	образование гребешков на поверхности	ciągnięcie, wleczenie	образуване на бразди по повърхността на среза
D 170	электрод для сварки методом опирания	elektroda wleczona (bierna)	контактен электрод
D 171	бороздки (гребешки) на поверхности реза	rowek na powierzchni cięcia	бразди по повърхността на среза
D 172	возбуждение дуги	ciągnięcie (wyciąganie) łuku	възбуждан (запалван) [електрическа] дъга
D 173	заправка электрода двигатель механизма подачи	wykończeniowa obróbka elektrody, wykończeniowa praca przy elektrodzie silnik podający (podajnika, posuwu, mechanizmu podającego)	заточване на электрод двигател на подавателното устройство
D 174	подающие ролики	rolki podające	подаващи ролки
D 175	падающая характеристика	charakterystyka opadająca	падаща характеристика
D 176	[сварочный] генератор с падающей внешней характеристикой	prądnicza ze stromo opadającą charakterystyką zewnętrzną	генератор с падаща [външна] характеристика
D 177	выпрямитель с падающей внешней характеристикой	prostownik z opadającą charakterystyką [zewnętrzną]	токоизправител с падаща [външна] характеристика
D 178	трансформатор с падающей внешней характеристикой	transformator z opadającą charakterystyką zewnętrzną	трансформатор с падаща [външна] характеристика
D 179	сварочный генератор с падающей внешней характеристикой	prądnicza spawalnicza z opadającą charakterystyką zewnętrzną	заваръчен генератор с падаща [външна] характеристика
D 180	падающая нагрузочная (вольт-амперная, внешняя) характеристика	opadająca charakterystyka statyczna [źródła prądu], opadająca charakterystyka zewnętrzną [źródła prądu]	падаща волтамперна [външна] характеристика
D 181	выпрямитель с падающей вольт-амперной характеристикой	prostownik z opadającą charakterystyką zewnętrzną	токоизправител с падаща волтамперна характеристика

D 182	drop detachment, droplet detachment, detachment (separation) of the drop	Ablösen <i>n</i> (Abriß <i>m</i> , Loslösen <i>n</i> , Lösen <i>n</i>) des Tropfens, Tropfen-ablösung <i>f</i>	détachement <i>m</i> de la goutte
D 183	drop diameter, diameter of the drop	Tropfendurchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> de goutte
D 184	drop formation	Tropfenbildung <i>f</i>	formation <i>f</i> de gouttes (gouttelettes)
D 185	drop frequency	Tropfenfrequenz <i>f</i>	fréquence <i>f</i> de gouttes
D 186	drop in voltage across the arc, voltage drop along the welding arc	Spannungsabfall <i>m</i> im Lichtbogen	chute <i>f</i> de tension dans l'arc électrique
D 187	droplet detachment droplet dip transfer, metal transfer in the form of droplet dip	<i>s.</i> drop detachment großtropfig-kurzschlußförmiger Werkstoffübergang <i>m</i>	transfert <i>m</i> (transition <i>f</i>) en grosses gouttes comme par court-circuit
	droplet mode of metal transfer	<i>s.</i> globular metal transfer	
	droplet of metal, metal drop[let], metal globule, globule of metal	Metalltropfen <i>m</i>	goutte <i>f</i> de métal
	droplet size	<i>s.</i> drop size	
	droplet transfer, transfer of droplets through the arc, transfer of the globule, transfer (passage) of a globule of molten metal, drop transfer	Tropfenübergang <i>m</i> , Tropfenübertragung <i>f</i> , Werkstoff-tropfenübergang <i>m</i>	fusion <i>f</i> goutte à goutte, transfert <i>m</i> de métal sous forme de gouttelettes
	droplet transfer frequency	<i>s. a.</i> globular metal transfer	
	droplet transfer rate	<i>s.</i> drop transfer frequency	
D 188	drop size, droplet (globule) size, size of the drop	<i>s.</i> drop transfer frequency Tropfengröße <i>f</i>	taille <i>f</i> de goutte
	drop transfer, globular [metal] transfer, globular transfer of [filler] metal, globular transfer of electrode metal, droplet [mode of metal] transfer, blobby transfer, globular mode of transfer	tropfenförmiger Werkstoffübergang <i>m</i>	transition <i>f</i> du métal en gouttes
D 189	drop transfer drop transfer frequency, droplet transfer frequency (rate)	<i>s. a.</i> droplet metal transfer Tropfenübergangsfrequenz <i>f</i>	fréquence <i>f</i> du transfert de gouttes
D 190	drop volume, globule volume	Tropfenvolumen <i>n</i>	volume <i>m</i> de goutte
D 191	drop-weight test	Fallgewichtsversuch <i>m</i> nach Pellini	essai <i>m</i> à chute de poids Pellini
D 192	dry acetylene	trockenes Azetylen <i>n</i>	acétylène <i>m</i> sec
D 193	dry back-pressure valve	Trocken-Gebrauchsstellenvorlage <i>f</i> , Trocken-Sicherheitsvorlage <i>f</i>	intercepteur <i>m</i> sec, soupape <i>f</i> sèche
D 194	dry oxygen	trockener Sauerstoff <i>m</i>	oxygène <i>m</i> sec
D 195	dry residue generator, tray-type acetylene generator	Trockenanlage <i>f</i> , Trockenentwickler <i>m</i>	générateur <i>m</i> à chute d'eau à chaux sèche, générateur à chute d'eau à résidu sec
D 196	dual arc	Doppellichtbogen <i>m</i> , Zwillinglichtbogen <i>m</i> , Tandemlichtbogen <i>m</i>	double arc <i>m</i> électrique, arc électrique jumelé (en tandem)
D 197	dual electrode, duplex (twin) electrode, electrode with twin core wire	Doppelelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> double
D 198	dual-electrode resistance soldering, resistance soldering with dual electrode	Drucklöten <i>n</i>	brasage <i>m</i> à pression
D 199	dual fillet weld dual-flow plasma torch	<i>s.</i> double fillet weld Doppelgasflußplasmabrenner <i>m</i> , Plasmabrenner <i>m</i> mit Doppelgasfluß, Plasma-Doppelgasflußbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> au plasma à double flux de gaz, chalumeau plasma à double jet de gaz
D 200	dual-flow torch	Doppelgasflußbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> à double jet de gaz
D 201	dual-head submerged-arc unit	Doppelkopf-UP-Schweißgerät <i>n</i> , UP-Doppelkopfschweißgerät <i>n</i>	soudeur <i>m</i> à deux têtes pour soudage sous flux de poudre
D 202	dual-roll seam welding machine	Doppelrollen-Nachtschweißmaschine <i>f</i> , Doppelrollenschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> souder à doubles molettes en ligne continue
D 203	ductile [type] fracture	zäher Verformungsbruch <i>m</i> , Zähbruch <i>m</i>	cassure <i>f</i> ductile
D 204	ductile weld	verformungsfähige Schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> ductile
D 205	ductile weld deposit, ductile weld metal	verformungsfähiges (zähes) Schweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> d'apport apte à façonnage (formage)
D 206	ductile weld[ed] joint	verformungsfähige Schweißverbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> soudé ductile
	ductility weld metal	<i>s.</i> ductile weld deposit	
	ductility of the weld, weld ductility	Formänderungsvermögen <i>n</i> (Verformbarkeit <i>f</i> , Verformungsfähigkeit <i>f</i>) der Schweißnaht	aptitude <i>f</i> des soudures à la déformation, ductilité <i>f</i> de la soudure
D 207	ductility of the welded joint	Verformungsfähigkeit <i>f</i> der Schweißverbindung	ductilité <i>f</i> du joint soudé, déformabilité <i>f</i> de la soudure

D 182	отделение капли, отрыв капли	odrywanie (oddzielanie) kropli	отделяне (откъсване) на капката
D 183	диаметр капли	średnica kropli	диаметър на капката
D 184	образование капли	tworzenie [się] kropli, formowanie (powstawanie) kropli	образуване на капки, капкообразуване
D 185	частота образования капель	częstotliwość kropli	честота на образуването на капки
D 186	падение напряжения на дуге	spadek napięcia w łuku [spawalniczym]	пад на напрежението на [електрическата] дъга
D 187	крупнокапельный перенос (переход) металла с короткими замыканиями [дугового промежутка]	przechodzenie (przenoszenie) metalu w postaci dużych kropli powodujących zwarcia [obwodu spawania]	едрокапково пренасяне на метала чрез къси съединения [на електрическата дъга]
	капля металла	kropla metalu	капка от метал
	перенос (переход) капель	przechodzenie kropli, przenoszenie kropli [w łuku]	пренасяне на металните капки [през електрическата дъга]
D 188	величина капель	wielkość (rozmiary) kropli	размер на капките
	капельный перенос металла (материала), капельный переход металла (материала)	kropłowe przechodzenie (przenoszenie) metalu	капкообразно пренасяне на метала [през електрическата дъга]
D 189	частота переноса (перехода) капель	częstotliwość przechodzenia kropli	честота на пренасяне (преминаване) на капките, честота на капкопренасянето
D 190	объем капли	objętość kropli	обем на капката
D 191	испытание падающим грузом	próba kafarowa Peliniego	изпитване с падаща тежест, проба с падаща тежест
D 192	сухой ацетилен	suchy acetylen	сух ацетилен
D 193	сухой предохранительный затвор	bezpiecznik suchy	сух предпазител [от обратен удар]
D 194	осушенный кислород	tlen suchy	сух кислород
D 195	ацетиленовый генератор «сухого» типа	wytwornica acetylenu na suche wapno	ацетиленов генератор от «сух» тип
D 196	сдвоенная дуга, последовательно расположенные дуги	łuk podwójny (w układzie tandem)	сдвоена [електрическа] дъга, [електрически] дъги, разположени последователно
D 197	спаренный (сдвоенный) электрод	elektroda podwójna (z dwoma) drutami we wspólnej otulinie	сдвоен электрод, электрод с две пръчки (сърцевини)
D 198	пайка сопротивлением	lutozgrzewanie dwoma elektrodami	електросъпротивително спояване
D 199	двухпоточный плазменный резак, двухпоточная плазменная горелка	palnik m plazmowy dwustrumieniowy	двуструйна плазмена горелка, плазмена горелка с две газови струи
D 200	резак с двумя газовыми потоками	palnik gazowy dwustrumieniowy	горелка (резач) с две газови струи, двуструйна горелка
D 201	аппарат с двумя головками для сварки под флюсом	dwugłowicowe urządzenie do spawania łukiem krytym	апарат с две глави за подфлюсово заваряване
D 202	двухроlikовая сварочная машина	zgrzewarka liniowa dwurolkowa	двуролкова заваръчна машина
D 203	вязкий излом, вязкое разрушение	pęknięcie ciągliwe (plastyczne)	пластичен лом, пластично разрушаване
D 204	способный деформироваться сварной шов	spoina ciągliwa	пластичен [заваръчен] шев
D 205	пластичный (способный деформироваться) наплавленный металл	stopiwo ciągliwe, ciągliwy metal spoiny	пластичен метал на шева
D 206	способное деформироваться сварное соединение	złącze spawane podatne na odkształcenia, ciągliwe złącza spawane	пластично заварено съединение
	деформационная способность [сварного] шва, способность [сварного] шва деформироваться	ciągliwość spoiny, zdolność spoiny do odkształcania plastycznego	пластичност (деформационна способност) на [заваръчния] шев
D 207	деформационная способность сварного соединения	ciągliwość spawanego złącza	пластичност (деформационна способност) на завареното съединение

D 208	ductility of the weld metal ductility of the weld metal ductility of weldment, weld ductility	Verformungsfähigkeit <i>f</i> (Verformbarkeit <i>f</i> , Formänderungsvermögen <i>n</i>) des Schweißgutes s. o. weld metal ductility Dehnbarkeit <i>f</i> der geschweißten Konstruktion	ductilité (déformabilité) <i>f</i> du métal de soudure, aptitude <i>f</i> à la déformation du métal fondu ductilité <i>f</i> de la construction soudée
D 209	dummy weld	Blindraupe <i>f</i> , Naht <i>f</i> ohne Zusatzwerkstoff	fausse soudure <i>f</i> , soudure sans métal d'apport
D 210	duplex electrode duplex spot weld	s. dual electrode Doppelpunktschweißnaht <i>f</i> , doppelpunktgeschweißte Naht <i>f</i> , Zweipunktverbindung <i>f</i>	soudure <i>f</i> (joint <i>m</i> soudé) par deux points
D 211	duplex spot welder	Doppelpunktschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder par deux points
D 212	duplex spot welding	Doppelpunkten <i>n</i> , Doppelpunktschweißen <i>n</i> , Zweipunktschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par deux points
D 213	duration of cycle duration of laser pulse, laser pulse duration (length), length of laser pulse duration of welding, weld duration	Spieldauer <i>f</i> Laser-Impulsdauer <i>f</i>	durée <i>f</i> du cycle durée <i>f</i> d'impulsion du laser
D 214	dust carbide, carbide powder duty cycle dwell period, forge (forging) time dwell time of the electrode	Schweißdauer <i>f</i> Karbidaustaub <i>m</i> Einschaltdauer <i>f</i> Schmiedezeit <i>f</i>	durée <i>f</i> du soudage, temps <i>m</i> de soudage carbure <i>m</i> en poudre durée <i>f</i> de mise en circuit temps <i>m</i> (durée <i>f</i>) de forgeage temps <i>m</i> d'arrêt de l'électrode
D 215	dye penetrant	Haltezeit (Verweilzeit) <i>f</i> der Elektrode	temps <i>m</i> d'arrêt de l'électrode
D 216	dye penetrant, liquid penetrant, penetrant solution (material, fluid, medium), penetrating liquid	Farblösung <i>f</i> , Diffusionsflüssigkeit <i>f</i> , Farbstoff <i>m</i> zur Oberflächenprüfung	solution <i>f</i> de colorant, liquide <i>m</i> de diffusion, pigment <i>m</i> pour la vérification de fissures
D 217	dye penetrant examination (inspection), liquid penetrant testing, penetrant inspection (testing)	Diffusionsflüssigkeit <i>f</i> , Oberflächenrißprüfmittel <i>n</i> , Eindringfarbe <i>f</i> , Eindringlösung <i>f</i> , Eindringmedium <i>n</i>	liquide <i>m</i> de diffusion, encre <i>f</i> à identifier les fissures à la superficie, encre pénétrante
D 218	dye penetrant [inspection] method, dye penetrant process	Eindringprüfung <i>f</i> , Prüfung <i>f</i> nach dem Eindringverfahren, Farbdiffusionsprüfung <i>f</i>	essai <i>m</i> de pénétration, essai d'après le procédé de pénétration de fluide, inspection <i>f</i> par fluide pénétrant
D 219	dynamic behavior, dynamic response	Farbdiffusionsverfahren <i>n</i> , Farb[stoff]eindringverfahren <i>n</i> , Kapillar[prüf]verfahren <i>n</i>	méthode <i>f</i> de contrôle par coloration
D 220	dynamic characteristic	dynamisches Verhalten <i>n</i>	comportement <i>m</i> dynamique
D 221	dynamic characteristic of the arc	dynamische Charakteristik (Kennlinie) <i>f</i>	caractéristique <i>f</i> dynamique
D 222	dynamic characteristic of the welding arc dynamic response	dynamische Charakteristik <i>f</i> des Lichtbogens, dynamische Lichtbogenkennlinie <i>f</i> dynamische Kennlinie <i>f</i> des Schweißlichtbogens s. dynamic behavior	caractéristique <i>f</i> dynamique de l'arc [électrique] caractéristique <i>f</i> dynamique de l'arc électrique
E			
	easy-to weld, easy to weld, readily weldable (welded)	leicht schweißbar	facile à souder, facilement soudable
	EB ...	s. electron beam ...	
	economizer, gas saver (saving unit economizer), gasaver, gas-saving shut-off valve, gas-mizer	Gassparer <i>m</i>	économiseur <i>m</i> de gaz
E 1	edge beveling, chamfering of the edges	Abschrägen <i>n</i> der Kanten, Kantenabschrägung <i>f</i>	chanfrein <i>m</i> des bords
E 2	edge distance	Randabstand <i>m</i>	distance <i>f</i> des bords, distance au bord
E 3	edge fillet weld	Stirnkehlnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> en bordure en équerre
E 4	edge joint weld	Stirnflachnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> plate en bordure
E 5	edge of the electrode edge of the groove, groove edge	Elektrodenrand <i>m</i> Fugenkante <i>f</i>	bord <i>m</i> de l'électrode bord <i>m</i> de rainure (fente)
E 6	edge of the molten pool (puddle), edge of the pool (puddle) edge of the seam, seam (weld) edge edge of the weld, weld edge edge of work [piece], work edge	Schmelzbadrand <i>m</i> , Schweißbadrand <i>m</i> Nahttrand <i>m</i> , Schweißnahttrand <i>m</i> Schweißnahtkante <i>f</i> , Nahttrand <i>m</i> Werkstückkante <i>f</i>	bord <i>m</i> du bain de fusion (soudage) bord <i>m</i> de la soudure arête <i>f</i> (bord <i>m</i>) de la soudure arête <i>f</i> de la pièce [à souder], bord <i>m</i> de la pièce [à souder]
	edge planer, [plate] beveling machine, plate-edge beveling (preparation) machine, plate-edge planer, plate-edge planer machine, [plate] edger	Blechantenhobelmaschine <i>f</i>	chanfreineuse <i>f</i> , machine à chanfreiner les tôles

D 208	деформационная способность наплавленного металла	ciągliwość metalu spoiny	пластичность (деформационная способность) на металла на шва
D 209	жесткость сварной конструкции шов, образованный проплавлением основного металла; шов, образованный без присадочного металла	zdolność do plastycznego odkształcania spawanej konstrukcji ścieg bez materiału dodatkowego	пластичность на заварената конструкция [заварчен] шев, [получен] без дополнителен метал
D 210	двухточечный шов, двухточечное сварное соединение	zgrzeina dwupunktowa, połączenie [zgrzewanie] dwupunktowe	двучточно заварено съединение
D 211	машина для двухточечной сварки	zgrzewarka dwupunktowa	машина за двучточно заваряване
D 212	двухточечная сварка	zgrzewanie dwupunktowe	двучточно заваряване, временно заваряване на две точки
D 213	длительность цикла длительность импульса лазера	trwanie cyklu czas trwania impulsu lasera	продължителност на цикъла продължителност на лазерния импулс
D 214	длительность (продолжительность) сварки карбидная пыль длительность (продолжительность) включения время (длительность) проковки	okres (trwanie) spawania pył karbidowy czas pracy, współczynnik pracy (obciążenia) czas przekuwania	продължителност на заваряване карбиден прах, прахообразен карбид продължителност на включване продължителност (време) насбиване
D 215	время выдержки электрода (у ползуна)	żywność (czas użytkowania) elektrody	време на задържане на електрода [при плъзгача]
D 216	жидкость с красителем (для контроля цветным методом) жидкость с красителем для контроля плотности швов	penetrant, barwny wskaźnik pęknięć penetrant, ciecz do wykrywania powierzchniowych pęknięć	разтвор на оцветител течност с оцветител, оцветяваща течност [за контрол]
D 217	контроль плотности (сварного шва) смазкой жидкостью	badanie (sprawdzanie) penetracyjne, badanie barwnym wykrywaczem [pęknięć]	контрол [на плътност] чрез проникване на оцветяваща течност
D 218	способ контроля (плотности шва) жидкостью с красителем	metoda penetracyjna, metoda badania przy pomocy barwnego wskaźnika [pęknięć]	начин на контрол [на плътността] чрез проникване на оцветяваща течност
D 219	динамическое отношение	zachowanie się dynamiczne	динамично поведение
D 220	динамическая характеристика	charakterystyka dynamiczna	динамична характеристика
D 221	динамическая характеристика [электрической] дуги	dynamiczna charakterystyka łuku	динамична характеристика на [електрическата] дъга
D 222	динамическая характеристика сварочной дуги	dynamiczna charakterystyka łuku spawalniczego	динамична характеристика на заваръчната дъга
E			
	легко сваривающийся	dobrze spawalny (zgrzewalny)	лесно заваряващ се
	экономизатор	oszczędzacz gazu	икономайзер
E 1	скос кромок, подготовка фасок	ukosowanie krawędzi	скосяване (подготовка) на краищата
E 2	расстояние от кромки	odstęp od krawędzi	разстояние от краищата
E 3	торцевой угловой шов	spoina pachwinowa brzeźna	челен ъглов [заварчен] шев
E 4	шов торцевого соединения	spoina czołowa płaska	челен ъглов [заварчен] шев
E 5	кромка (край) электрода кромка подготовки (разделки) соединения	krawędź elektrody krawędź rowka	ръб на електрода скосяван край
E 6	край (кромка) сварочной ванны, край (кромка) ванны расплавленного металла кромка шва кромка (край) сварного шва кромка изделия (заготовки) станок для строжки кромок, кромкострогальный станок	brzeg jeziorka spawalniczego brzeg szwu brzeg spoiny brzeg części (przedmiotu) maszyna do ukosowania brzegów blach	край на металната вана, край на заваръчната вана ръб на шева ръб (край) на заварчен шев ръб на изделие машина за скосяване на краища

E 7	edge preparation, joint edge preparation, preparation of edges edge preparation of plate, plate-edge preparation, sheet-edge preparation edge shaping, machining of the edges edge weld edge welding edge zone effervesce (effervescing) steel, unkilld (rimmed, rimming) steel efficiency of welding, welding efficiency (performance, output, power) EHV welding, firecracker welding	Kantenvorbereitung <i>f</i> Blechkantenvorbereitung <i>f</i> , Kantenvorbereitung <i>f</i> , Nahtvorbereitung <i>f</i> Kantenbearbeitung <i>f</i> Stirnnat <i>f</i> Stirnnachtschweißen <i>n</i> Randzone <i>f</i> unberuhigter (unberuhigt vergossener) Stahl <i>m</i> Schweißleistung <i>f</i> EHV-Schweißen <i>n</i> , US-Schweißen <i>n</i> , Unterschienenschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> unter Kupferschiene, Elin-Hafergut-Schweißen <i>n</i>	préparation <i>f</i> des bords préparation <i>f</i> des soudures (bords) usinage (façonnage) <i>m</i> des bords joint <i>m</i> de soudure en bordure soudure <i>f</i> en bordure zone <i>f</i> des bords acier <i>m</i> non-calmé (effervescent) rendement (débit) <i>m</i> de soudage soudage <i>m</i> électrique sous gaz, soudage sous barre de cuivre, soudage Elin-Hafergut
E 12	elastic limit	Elastizitätsgrenze <i>f</i>	limite <i>f</i> d'élasticité
E 13	electrically heated welding gun	elektrisch beheizte Schweißpistole <i>f</i>	pistolet <i>m</i> soudeur chauffé à l'électricité
E 14	electrically welded electrical resistance heating, resistance heating	elektrisch geschweißt Widerstandserhitzung <i>f</i> , Widerstandserwärmung <i>f</i>	soudé à l'arc électrique chauffage <i>m</i> par résistance électrique
E 15	electric arc	elektrischer Lichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> électrique
E 16	electric arc atmosphere, arc atmosphere	Bogenatmosphäre <i>f</i> , Lichtbogenatmosphäre <i>f</i>	atmosphère <i>f</i> d'arc [électrique]
E 17	electric arc butt-welding process	Lichtbogenstumpfschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage par rapprochement à l'arc
E 18	electric arc core, arc core, central core of the arc column	Bogenkern <i>m</i> , Lichtbogensäule <i>f</i>	noyau <i>m</i> de l'arc
E 19	electric arc cutting, cutting with the arc electric arc energy electric arc furnace, arc furnace electric arc method, arc welding method, method of arc welding, method of electric-arc welding electric arc spraying	Lichtbogenschneiden <i>n</i> , Elektroschneiden <i>n</i> , Lichtbogentrennen <i>n</i> , Schneiden <i>n</i> mit Lichtbogen s. arc energy [elektrischer] Lichtbogenofen <i>m</i> Lichtbogenschweißmethode <i>f</i> Lichtbogenspritzen <i>n</i>	coupage <i>m</i> à l'arc [électrique] four <i>m</i> à arc [électrique] méthode <i>f</i> de soudage à l'arc métallisation <i>f</i> à l'arc électrique
E 20	electric arc spraying	Lichtbogenspritzgerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> de métallisation à l'arc
E 21	electric arc spraying apparatus	Lichtbogenspritzpistole <i>f</i>	pistolet <i>m</i> pour pulvérisation à l'arc, pistolet métalliseur à l'arc
E 22	electric arc spraying pistol, arc pistol	s. a. arc pistol Bolzenlichtbogenschweißen <i>n</i> , Lichtbogenbolzenansschweißen <i>n</i> Schweißlichtbogen <i>m</i>	soudage <i>m</i> à l'arc des goujons arc <i>m</i> [électrique] à souder
E 23	electric arc stud welding, arc stud welding, stud arc welding electric arc used for welding purposes, weld[ing] arc electric arc weld, arc weld, weld with the electric arc, weld by the electric-arc process, weld electrically electric arc welded, arc-welded, welded by the electric arc process electric arc welder, [electric] arc welding machine, arc welder electric arc welding, [open]-arc welding electric arc welding equipment	lichtbogenschweißen, elektrisch schweißen lichtbogengeschweißt Lichtbogenschweißmaschine <i>f</i> Lichtbogenschweißen <i>n</i> s. a. electric welding Elektrolichtbogenschweiß-einrichtung <i>f</i>	soudé à l'arc machine <i>f</i> de soudage à l'arc soudage <i>m</i> à l'arc électrique équipement <i>m</i> (installation <i>f</i>) de soudage à l'arc électrique
E 24	electric arc welding machine	s. 1. electric welder 2. arc welding machine	
E 25	electric arc welding system	elektrische Lichtbogenschweißanlage <i>f</i> s. electric welder Elektrohartlöten <i>n</i>	système <i>m</i> (installation <i>f</i>) de soudage à l'arc électrique brasage <i>m</i> dur (fort) électrique
E 26	electric arc welder electric brazing	Stumpfschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder en bout, machine électrique à souder par rapprochement
E 27	electric butt welding machine, butt welder, butt [electric] welding machine electric condition of the weld arc, welding arc condition	Betriebszustand <i>m</i> des Schweißlichtbogens, Schweißlichtbogenzustand <i>m</i> , Zustand <i>m</i> des Schweißlichtbogens (Bogens)	état <i>m</i> de service de l'arc de soudage

E 7	подготовка (разделка) кромок	przygotowanie brzegów	подготовка (скосяване) на краищата
	подготовка кромок листовой стали	przygotowanie brzegów blach [do spawania]	подготовка (скосяване) на краищата на ламарина (листов материал)
E 8	обработка кромок	obróbka brzegów	[механична] обработка на краищата
E 9	торцевой шов	spoina czołowa	челен шев
E 10	сварка торцевого шва	spawanie doczółowe	челно заваряване
E 11	пограничная зона неустойчивая (кипящая) сталь	strefa przy krawędzi stal nieustojowa	зона на челото кипяща стомана
	производительность сварки	wydajność spawania	производителност на заваряване
	сварка лежачим электродом	spawanie elektrodą leżącą, spawanie metodą Haferguta	заваряване с лежащ электрод
E 12	предел упругости	granica sprężystości	граница на еластичност
E 13	сварочный пистолет с электрическим нагревом	pistolet spawalniczy ogrzewany elektrycznie	заваръчен пистолет с електрическо нагряване
E 14	сваренный электросваркой (электрической сваркой) контактный нагрев, нагрев электрическим током, нагрев сопротивлением	spawane elektrycznie nagrzewanie oporowe	електрозаварен, заварен с помощта на електрическа енергия електросъпротивително нагряване
E 15	электрическая дуга	łuk elektryczny	електрическа дъга
E 16	атмосфера дуги, газовая среда в зоне дуги	atmosfera (przestrzeń) łuku	атмосфера на електрическата дъга
E 17	способ дуговой сварки в стык	proces (metoda) doczółowego spawania łukowego	начин на челно электродъгово заваряване
E 18	ядро (столб) дуги	rdzeń (część środkowa) słupa łuku	ядро (стълб) на [електрическата] дъга
E 19	дуговая резка	cięcie łukowe, cięcie łukiem elektrycznym	електродъгово рязане
	[электрическая] дуговая печь, дуговая электропечь	[elektryczny] piec łukowy	електродъгова пещ
	метод дуговой сварки	metoda spawania łukowego	метод на электродъгово заваряване
E 20	электродуговая металлизация, электрометаллизация	natryskiwanie przy pomocy łuku elektrycznego	електродъгова металлизация, електрометаллизация
E 21	электрометаллизационный аппарат, электрометаллизатор	aparatus (urządzenie) do natryskiwania łukowego	апарат за электродъгово пулверизиране
E 22	электрометаллизационный пистолет, пистолет для электрометаллизации	pistolet do natryskiwania łukowego	пистолет за электродъгово пулверизиране
E 23	дуговая приварка шпилек (болтов)	łukowe przypawanie sworzni	електродъгово приваряване на шпилки
	сварочная дуга	łuk spawalniczy	заваръчна [електрическа] дъга
	сваривать дуговой сваркой	spawać łukowo, spawać łukiem elektrycznym, spawać elektrycznie	заварявам с електрическа дъга
	сваренный дуговой сваркой	spawane łukiem elektrycznym	електродъгово заварен, заварен с помощта на електрическа дъга
	машина для дуговой сварки	maszyna do spawania łukowego	машина за электродъгово заваряване
	дуговая сварка	spawanie łukowe	електродъгово заваряване
E 24	оборудование для дуговой сварки	urządzenie do spawania łukiem elektrycznym	съоръжение за электродъгово заваряване
E 25	установка для электрической дуговой сварки	urządzenie do [elektrycznego] spawania łukowego	уредба за электродъгово заваряване
E 26	пайка твердым припоем с применением электронагрева	elektryczne lutowanie twarde, lutozgrzewanie	електроспопяване с твърд припой
E 27	машина для стыковой сварки, машина для сварки в стык	zgrzewarka doczółowa	машина за челно електрозаваряване
	состояние (условия горения) сварочной дуги	stan łuku spawalniczego	условия на горене на заваръчната дъга

	electric flash electric induction heating, inductive (induction) heating electric resistance brazing, resistance brazing, incandescent carbon brazing	s. eye flash induktives Erhitzen (Erwärmen) <i>n</i> , Induktionserhitzung <i>f</i> Widerstandshartlöten <i>n</i>	échauffement <i>m</i> inductif (d'induction) brassage <i>m</i> par résistance
	electric resistance spot welder, resistance spot welder (welding machine)	Widerstandspunktschweiß- maschine <i>f</i>	machine <i>f</i> soudeuse par points par résistance électrique
	electric resistance spot welding, resistance [type] spot welding	Widerstandspunktschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par points par résistance
E 28	electric resistance tube welding machine	Widerstandsrohrschweiß- maschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder les tubes par résistance électrique
E 29	electric resistance welding	Elektro-Widerstandsschweißen <i>n</i> , elektrisches Widerstands- schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> électrique à résistance
E 30	electric resistance welding electric resistance welding machine	s. a. resistance welding elektrische Widerstandsschweiß- maschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder par résistance
E 31	electric soldering	elektrisches Löten <i>n</i>	soudage <i>m</i> tendre électrique
E 32	electric soldering iron	Elektrolötkolben <i>m</i> , elektrischer Lötkolben <i>m</i>	fer <i>m</i> à souder électrique, soudoir <i>m</i> électrique
E 33	electric spot welder (welding machine)	Elektro-Punktschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> soudeuse électrique par points, soudeuse <i>f</i> électrique à souder par points
E 34	electric weld	E-geschweißte Naht <i>f</i> , elektrisch geschweißte Naht	soudure <i>f</i> exécutée par soudage électrique
E 35	electric welder, electric [arc] welding machine	Elektroschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> de soudage électrique [à l'arc]
E 36	electric welding, electric arc welding	Elektroschweißen <i>n</i> , E-Schweißen <i>n</i> , [elektrisches] Lichtbogen- schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> [à l'arc] électrique
E 37	electric welding accessories	Elektroschweißzubehör <i>n</i> , Zubehör <i>n</i> für das Elektroschweißen	accessoires <i>mpl</i> pour le soudage électrique [à l'arc]
E 38	electric welding apparatus (equipment)	Elektroschweißgerät <i>n</i> , elektrisches Schweißgerät <i>n</i> , Elektro- schweißeinrichtung <i>f</i> , Elektro- schweißausrüstung <i>f</i> , Licht- bogenschweißgerät <i>n</i>	équipement (appareil, poste) <i>m</i> de soudage électrique
E 39	electric welding industry	Elektroschweißindustrie <i>f</i>	industrie <i>f</i> du soudage électrique [à l'arc]
E 40	electric welding machine electric welding machinery	s. electric welder Elektroschweißmaschinen <i>pl</i>	machines <i>pl</i> de soudage électrique
E 41	electric welding process	Elektroschweißverfahren <i>n</i> , elektrisches Schweißverfahren <i>n</i> , E-Schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage électrique
E 42	electric welding process electric welding technology	s. a. arc weld process Elektroschweißtechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> du soudage électrique [à l'arc]
E 43	electric welding unit	Elektroschweißanlage <i>f</i>	unité <i>f</i> (installation <i>f</i> , poste <i>m</i>) de soudage électrique
E 44	electric weldor, electric arc welder	E-Schweißer <i>m</i> , Elektroschweißer <i>m</i> , Lichtbogenschweißer <i>m</i>	électro-soudeur <i>m</i> , soudeur <i>m</i> à l'arc
E 45	electrode	Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i>
E 46	electrode adjustment, electrode setting (positioning)	ElektrodenEinstellung <i>f</i>	ajustement (alignement) <i>m</i> des électrodes
E 47	electrode angle, rod angle	Neigungswinkel <i>m</i> der Elektrode	angle <i>m</i> d'inclinaison de l'électrode
E 48	electrode area	Elektrodenfläche <i>f</i>	surface <i>f</i> active (utile, travaillante) de la pointe d'électrode
E 49	electrode axis, axis of the electrode	Elektrodenachse <i>f</i>	axe <i>m</i> de l'électrode
E 50	electrode bag electrode baking oven, electrode oven	s. electrode carrier Elektrodentrockenofen <i>m</i> , Ofen <i>m</i> zum Trocknen von Elektroden	four <i>m</i> sécheur à électrodes, four à sécher les électrodes
E 51	electrode bar	Elektrodenstab <i>m</i>	barre <i>f</i> d'électrode
	electrode burn-off electrode burn-off rate	s. electrode fusion s. electrode melt rate	
E 52	electrode cable	Elektrodenkabel <i>n</i>	câble <i>m</i> d'électrode
E 53	electrode carrier, electrode bag	Elektrodenkötcher <i>m</i>	carquois <i>m</i> d'électrodes
E 54	electrode case	Elektrodenkasten <i>m</i>	caisse <i>f</i> pour électrodes
E 55	electrode change (changing), electrode replacement, change of electrode	Auswechseln <i>n</i> der Elektrode, Elektrodenwechsel <i>m</i>	échange <i>m</i> d'électrode
E 56	electrode characteristic	Elektrodenkennwert <i>m</i>	valeur <i>f</i> caractéristique des électrodes
	electrode characteristic, welding electrode charac- teristic	Elektrodencharakteristik <i>f</i> , Elektrodenkennlinie <i>f</i>	caractéristique <i>f</i> de l'électrode

	индукционный нагрев	nagrzewanie indukcyjne	индукционно нагреване
	пайка твердым припоем с применением контактного нагрева, электроконтактная пайка твердым припоем	twarde lutozgrzewanie	электросъпротивительно спояване с твърд припой
	машина для контактной точечной сварки	oporowa zgrzewarka punktowa	машина за точково электросъпротивительно заваряване
	контактная точечная сварка	oporowe zgrzewanie punktowe	точково электросъпротивительно заваряване
E 28	машина для контактной сварки труб	oporowa zgrzewarka do rur	машина за электросъпротивительно заваряване на тръби
E 29	[электрическая] контактная сварка, электроконтактная сварка	zgrzewanie elektryczne odporowe	электросъпротивительно заваряване
E 30	контактная сварочная машина, машина для контактной сварки	elektryczna zgrzewarka odporowa	машина за электросъпротивительно заваряване
E 31	электрическая пайка, пайка с электронагревом	lutowanie elektryczne	электроспояване с мек припой
E 32	электрический паяльник	elektryczna kolba lutownicza	электрически пояльник
E 33	машина для электрической точечной сварки	elektryczna zgrzewarka punktowa	машина за точково електрозаваряване
E 34	шов, полученный при [электро]дуговой сварке	spoina wykonana elektrycznie	шев, получен при електрозаваряване
E 35	электросварочная машина, сварочная машина, машина для дуговой сварки	spawarka elektryczne	машина за електрозаваряване, машина за электродъгово заваряване
E 36	[электрическая] дуговая сварка, электросварка	spawanie łukowe	електрозаваряване, электродъгово заваряване
E 37	принадлежности для [электро-] сварки, принадлежности для дуговой сварки	osprzęt do spawania elektrycznego	принадлежности за електрозаваряване, принадлежности за электродъгово заваряване
E 38	электросварочный аппарат, аппарат для дуговой сварки, электросварочное оборудование	urządzenie do spawania elektrycznego	апарат за електрозаваряване, апарат за электродъгово заваряване
E 39	сварочная промышленность	przemysł spawania elektrycznego	електрозаваръчна промышленност
E 40	электросварочные машины, сварочные машины, машины для дуговой сварки	maszyny do spawania elektrycznego	машина за електрозаваряване, машина за электродъгово заваряване
E 41	способ электросварки, способ дуговой сварки	proces (metoda) spawania elektrycznego	начин на електрозаваряване, начин на электродъгово заваряване
E 42	[электро]сварочная техника, техника дуговой сварки	technologia spawania elektrycznego	технология на електрозаваряването
E 43	[электро]сварочная установка, установка для электрической (дуговой) сварки	urządzenie do spawania elektrycznego	уредба за електрозаваряване, уредба за электродъгово заваряване
E 44	электросварщик	spawacz elektryczny	електрозаварчик
E 45	электрод	elektroda	электрод
E 46	установка электрода	nastawianie (ustawianie) elektrody	установяване на електрода
E 47	угол наклона электрода	kąt pochylecia elektrody	ъгъл на наклона на електрода
E 48	поверхность электрода	powierzchnia elektrody	повърхност на електрода
E 49	ось электрода	oś elektrody	ос на електрода
E 50	печь для сушки электродов, сушильная печь для электродов	suszarka do elektrod, piec do suszenia elektrod	пещ за изсушаване на электроди, сушилна пещ за электроди
E 51	стержень электрода, электродный стержень	pręt elektrodowy	електродна пръчка
E 52	кабель (провод), идущий к электроду	przewód elektrodowy, przewód do elektrody	електроден кабел, кабел свързан с електрода
E 53	переносный стакан для электродов	torba (podręczny pojemnik) na elektrody	чанта за электроди
E 54	ящик для [упаковки] электродов	skrzynia na elektrody	кутия за электроди
E 55	смена электрода	wymiana elektrody	смяна на электрод
E 56	коэффициент плавления электрода, характеристика электродов	charakterystyka elektrody [spawalnicza] charakterystyka elektrody	показатели на електрода, характеристика на електрода

	electrode characterized by drop transfer	s. electrode with drop transfer	
E 57	electrode choice	Elektrodenauswahl <i>f</i>	sélection <i>f</i> d'électrodes
E 58	electrode classification	Klasseneinteilung <i>f</i> der Elektroden	classification <i>f</i> des électrodes
E 59	electrode cleaning	Säubern <i>n</i> der Elektrode	nettoyage <i>m</i> des électrodes
	electrode coating	s. electrode covering	
	electrode coating composition, coating (covering) composition	Umhüllungszusammensetzung <i>f</i> , Zusammensetzung <i>f</i> der Hülle	composition <i>f</i> de l'enrobage
E 60	electrode coating press, electrode making machine	Elektrodenpresse <i>f</i> , Schweißelektroden-Umhüllungs- presse <i>f</i>	presse <i>f</i> à enrober les électrodes
E 61	electrode code letter	s. electrode identification	
	electrode collet	Spannhülse <i>f</i>	manchon <i>m</i> (douille <i>f</i>) de serrage
E 62	electrode composition, composition of the electrode, electrode make-up	Elektrodenzusammensetzung <i>f</i>	composition <i>f</i> de l'électrode
	electrode compound, coating mixture	Hüllmasse <i>f</i> , Umhüllungsgemisch <i>n</i>	mélange <i>m</i> d'enrobage
E 63	electrode construction	konstruktive Ausbildung <i>f</i> der Elektrode	structure <i>f</i> d'électrode
E 64	electrode consumption	Elektrodenverbrauch <i>m</i> , Schweißelektrodenverbrauch <i>m</i>	consommation <i>f</i> d'électrodes
E 65	electrode contact area, electrode contacting [sur]face	Elektrodenberührungsfläche <i>f</i> , Elektrodenkontakfläche <i>f</i> , Kontakfläche <i>f</i> der Elektrode	surface <i>f</i> de contact de l'électrode
	electrode contacting face (surface)	s. electrode contact area	
E 66	electrode contact point	Elektrodenberührungsstelle <i>f</i>	point <i>m</i> de contact de l'électrode
E 67	electrode contact resistance	Kontaktwiderstand <i>m</i> Elektrode – Blech	résistance <i>f</i> de contact entre électrode et tôle
E 68	electrode container	Elektrodenbehälter <i>m</i>	boîte <i>f</i> aux électrodes
E 69	electrode contamination	Elektrodenverunreinigung <i>f</i> , Verunreinigung <i>f</i> der Elektrode	contamination <i>f</i> des électrodes
E 70	electrode cooling, cooling of the electrode	Kühlung <i>f</i> der Elektrode, Elektroden[ab]kühlung <i>f</i>	refroidissement <i>m</i> de l'électrode
E 71	electrode core	Elektrodenkern <i>m</i>	noyau <i>m</i> d'électrode
E 72	electrode core wire, core wire of the electrode	Elektrodenkerndraht <i>m</i>	fil <i>m</i> plein (massif) de l'électrode, fil-électrode <i>m</i> plein (massif)
E 73	electrode core wire diameter	Elektrodenkerndrahtdurchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> du fil-électrode plein (massif)
E 74	electrode covering, electrode coating	Elektrodenmantel <i>m</i> , Elektrodenumhüllung <i>f</i> , Elektrodenummantelung <i>f</i>	enrobage <i>m</i> de l'électrode
E 75	electrode crater	Elektrodenkrater <i>m</i> , Krater <i>m</i> der Elektrode	cratère <i>m</i> de l'électrode
E 76	electrode cross section, cross section of the electrode	Elektrodenquerschnitt <i>m</i>	section <i>f</i> de l'électrode
E 77	electrode cross-sectional area, area of the electrode cross section	Elektrodenquerschnittsfläche <i>f</i>	surface <i>f</i> de section de l'électrode
E 78	electrode current	Elektrodenstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> d'électrode
E 79	electrode deformation	Elektrodenverformung <i>f</i>	déformation <i>f</i> de l'électrode
E 80	electrode design	Elektrodengestaltung <i>f</i>	formation <i>f</i> (façonnage <i>m</i>) de l'électrode
E 81	electrode deterioration	s. electrode wear	
	electrode dimension	Elektrodenabmessung <i>f</i>	dimension <i>f</i> d'électrode
	electrode disk, disk-type electrode	scheibenförmige Rollenelektrode <i>f</i> , Scheibenelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> à disque
E 82	electrode displacement, displacement of the electrode	Elektrodenverstellung <i>f</i>	déplacement <i>m</i> de l'électrode
E 83	electrode dryer, welding electrode drying machine	Schweißelektrodentrockengerät <i>n</i>	dispositif <i>m</i> à sécher les électrodes à souder
E 84	electrode drying cabinet, electrode storage oven	Elektrodentrockenschrank <i>m</i> , Schweißelektrodentrockenschrank <i>m</i>	étuve <i>f</i> électrique pour le séchage des électrodes
E 85	electrode end, electrode terminal, end of the electrode	Elektrodenende <i>n</i> , Ende <i>n</i> (Spitze <i>f</i>) der Elektrode	extrémité (pointe) <i>f</i> de l'électrode
E 86	electrode erosion	Elektrodenerosion <i>f</i>	érosion <i>f</i> d'électrode
E 87	electrode extension [length electrode extension, free electrode length, electrode stickout (protrusion)]	freie Elektrodenlänge <i>f</i> , Einspannlänge <i>f</i> der Elektrode	longueur <i>f</i> libre (hors) de l'électrode
E 88	electrode face, electrode tip (working face), face of the electrode	Arbeitsfläche <i>f</i> [der Elektrode], Elektrodenarbeitsfläche <i>f</i> , Elektroden spitze <i>f</i>	pointe <i>f</i> de l'électrode
E 89	electrode face temperature	Temperatur <i>f</i> der Elektrodenarbeitsfläche	température <i>f</i> de la surface d'usinage de l'électrode

E 57	выбор электродов	selekcja (wybór) elektrod	избор на электроди
E 58	классификация электродов	klasyfikacja elektrod	класификация на электродите
E 59	очистка электрода	czyszczenie (oczyszczanie) elektrody	почистване на електрода
	состав покрытия	skład [chemiczny] otuliny	състав на электродната обмазка
E 60	электродообмазочный пресс, пресс для обмазки электродов	prasa do elektrod	преса за обмазване на электроди
E 61	зажимная гильза	tuleja zaciskowa elektrody, świeca [zgrzewarki punktowej]	цанга за электрод
E 62	состав (композиция) электрода	skład [chemiczny] elektrody	състав на електрода
	обмазочная масса, мокрый замес	masa otulinowa (do otulania elektrod)	обмазъчна маса (смес)
E 63	конструктивное исполнение электрода	konstrukcja (konstrukcyjne ukształtowanie) elektrody	конструкция (конструктивно изпълнение) на електрода
E 64	расход [сварочных] электродов	zużycie elektrod	разход на электроди
E 65	контактная поверхность электрода	powierzchnia stykowa elektrody	контактна повърхност на електрода
E 66	точка соприкосновения с электродом, точка прикасания электродом	miejsce (punkt) styku elektrody	точка на допиране с електрода
E 67	переходное сопротивление контакта между электродом и [свариваемым] листом	opór (oporność) styku pomiędzy elektrodą i blachą	контактно (преходно) съпротивление [между електрода и ламарината]
E 68	контейнер для электродов	zasobnik (zbiornik) elektrod	контейнер за электроди
E 69	загрязнение [рабочей поверхности] электрода	oczyszczanie elektrody	замърсяване на електрода
E 70	охлаждение электрода	chłodzenie elektrody	охлаждане на електрода
E 71	сердечник электрода	rdzeń elektrody	електродна пръчка (сърцевина)
E 72	электродная проволока	drut rdzeniowy elektrody	електроден тел, электродна пръчка (сърцевина)
E 73	диаметр сердечника электрода, диаметр электродной проволоки, диаметр электродного стержня	średnica drutu rdzeniowego elektrody	диаметър на электродната пръчка (сърцевина)
E 74	покрытие электродов, электродное покрытие	otulina elektrody	обмазване на электроди, нанасяне на электродна обмазка
E 75	втулка из нерасплавившегося покрытия, кратер на конце угольного электрода	krater elektrody	кратер на електрода
E 76	поперечное сечение электрода	przekrój [poprzeczny] elektrody	напречно сечение на електрода
E 77	площадь сечения электрода	powierzchnia przekroju elektrody	плоч на напречното сечение на електрода
E 78	ток в электроде	prąd elektrodowy (płynący przez elektrodę)	електроден ток
E 79	деформация электрода	odkształcenie elektrody	деформация на електрода
E 80	конфигурация (вид) электрода	ukształtowanie elektrody	конфигурация (вид) на електрода
E 81	размер электрода	wymiar elektrody	размер на електрода
	дисковый роликовый электрод	elektroda krążkowa	дисков ролков электрод
E 82	смещение электрода	przestawienie elektrody	преместване на електрода
E 83	сушилка электродов	urządzenie do suszenia elektrod	уредба за изсушаване на электроди,
		spawalnicych, suszarka do elektrod spawalnicych	сушилиня за электроди
E 84	шкаф для сушки электродов, сушильный шкаф для электродов	suszarka do elektrod, piec do suszenia elektrod	шкаф за изсушаване на электроди, сушилен шкаф за электроди
E 85	конец электрода, острие вольфрамового электрода, рабочая поверхность электрода (для точечной сварки)	koniec elektrody	край (връх) на електрода, электроден край (връх)
E 86	эрозия электродов	erozja elektrod	эрозия на електрода
E 87	[сухой] вылет электрода	dlugość [wolnego] wylotu elektrody	свободен излаз на електрода
E 88	конец (рабочая поверхность) электрода	powierzchnia robocza elektrody	край (работна повърхност) на електрода
E 89	температура рабочей поверхности электрода	temperatura powierzchni roboczej elektrody	температура на работната повърхност на електрода

E 90/1	electrode factory	Elektrodenfabrik <i>f</i>	usine (fabrique) <i>f</i> d'électrodes
	electrode feed, feeding of the electrode	Vorschub <i>m</i> der Elektrode, Elektrodenvorschub <i>m</i> , Elektrodenzufuhr <i>f</i>	avancement <i>m</i> d'électrode, amenée <i>f</i> (acheminement <i>m</i>) de l'électrode
E 92	electrode feed control	Elektrodenvorschubsteuerung <i>f</i>	commande <i>f</i> d'amenée (d'avancement) de l'électrode
	electrode feed dependent on the arc voltage, wire feed controlled by the arc voltage	lichtbogenabhängiger (lichtbogen-gesteuerter, spannungs-abhängiger) Drahtvorschub <i>m</i>	avance <i>f</i> du fil en fonction de l'arc, avance du fil commandé par l'arc, avance du fil en fonction de la tension
E 93	electrode feeder, electrode feed[ing] mechanism	Elektrodenvorschubeinrichtung <i>f</i> , Elektrodenvorschubmechanismus <i>m</i>	mécanisme <i>m</i> d'avancement (d'amenée) de l'électrode
E 94	electrode feed motor	Elektrodenvorschubmotor <i>m</i>	moteur d'avancement (d'amenée) de l'électrode
E 95	electrode feed rate electrode feed-rate value	<i>s.</i> electrode speed Elektrodenvorschubwert <i>m</i>	valeur <i>f</i> d'avancement de l'électrode
E 96	electrode feed speed electrode feed speed control	<i>s.</i> electrode speed Regelung <i>f</i> der Elektrodenvorschubgeschwindigkeit	réglage <i>m</i> (commande <i>f</i>) de la vitesse d'avancement des électrodes
	electrode filler wire, filler [metal] wire, filling wire, additive (welding) filler wire electrode for a. c. welding, a. c. [type] electrode, electrode for use with a. c. welding	Zusatzdraht <i>m</i> , Schweißzusatzdraht <i>m</i> Elektrode <i>f</i> für das Wechselstromschweißen, Wechselstrom-Elektrode <i>f</i> , wechselstromschweißbare Elektrode	fil <i>m</i> d'apport [de soudure] électrode <i>f</i> soudable (pour le soudage) à courant alternatif
	electrode for arc cutting under water electrode for arc welding electrode for building up, surfacing (build-up) electrode, electrode for resurfacing	<i>s.</i> electrode for underwater cutting <i>s.</i> arc welding electrode Auftrag[schweiß]elektrode <i>f</i>	 électrode <i>f</i> pour le rechargement (soudage par superposition). électrode de rechargement
E 97	electrode force, electrode load electrode for CO₂ welding, CO₂ [welding] wire	Elektroden[druck]kraft <i>f</i> CO ₂ -Schweißdraht <i>m</i> , CO ₂ -Draht <i>m</i> , Schweißdraht <i>m</i> für das Schutzgasschweißen unter CO ₂	effort <i>m</i> aux électrodes fil <i>m</i> (baguette <i>f</i>) à souder à l'arc sous CO ₂ , électrode <i>f</i> pour soudage à l'arc sous CO ₂
	electrode for cutting, cutting electrode, cutting rod	Schneidelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> de coupage
E 98	electrode for hard-facing, hard-surfacing [welding] electrode, hard-facing [build-up] electrode	Hartauftragelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> de (pour le) chargement dur
E 99	electrode form electrode forming large drops	<i>s.</i> electrode shape Elektrode <i>f</i> mit großtropfigem Werkstoffübergang, Elektrode mit großtropfiger Abschmelzung, großtropfige (grob-tropfige) Elektrode, grob-tropfig abschmelzende Elektrode	électrode <i>f</i> à transfert du métal fondu par grosses gouttes, électrode fusible en grosses gouttes
E 100	electrode forming small drops	Elektrode <i>f</i> , mit feintropfigem Werkstoffübergang, feintropfige (feintropfig abschmelzende) Elektrode	électrode <i>f</i> fusible à gouttes menues, électrode à transfert du métal fondu par gouttes menues
E 101	electrode for resurfacing electrode for underwater cutting, electrode for arc cutting under water electrode for use with a. c. welding	<i>s.</i> electrode for building up Unterwasserschneidelektrode <i>f</i> <i>s.</i> a. c. welding	électrode <i>f</i> de coupage sous l'eau électrode <i>f</i> pour le soudage des soudures descendantes (verticales)
E 102	electrode for vertical downward welding	Elektrode <i>f</i> für das Schweißen von Fallnähten, Fallnahtelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> pour le soudage de la fonte, électrode à souder la fonte
	electrode for welding cast iron, cast iron welding electrode	Elektrode <i>f</i> für das Guß[eisen]-schweißen, Gußeisenschweißelektrode <i>f</i>	fusion <i>f</i> de l'électrode
	electrode freezing electrode fusion, burn-off of the electrode, melting of the electrode, electrode burn-off	<i>s.</i> freezing of the electrode Abschmelzen <i>n</i> der Elektrode, Aufschmelzen <i>n</i> der Schweißelektrode	 épaisseur <i>f</i> de l'électrode
E 103	electrode gage, gage of electrode	Elektroden Dicke <i>f</i>	
E 104	electrode gap electrode geometry	<i>s.</i> electrode spacing Elektrodengeometrie <i>f</i> , Geometrie <i>f</i> der Elektrode	géométrie <i>f</i> de l'électrode
E 105	electrode ground to a pencil point	angespitzte Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> empointée (appointée, taillée)
E 106	electrode head	Elektrodenkopf <i>m</i>	tête <i>f</i> d'électrode
E 107	electrode head movement	Elektrodenkopfbewegung <i>f</i>	mouvement <i>m</i> de la tête d'électrode

E 90/1	электродный завод подача электрода	wytwórnia (fabryka) elektrod posuw elektrody	завод за электроди подаване на електрода
E 92	управление электроподающим устройством (механизмом), управление механизмом подачи электродов зависимая [от дуги] скорость подачи проволоки	sterowanie posuwem elektrody posuw drutu zależny od napięcia łuku	управляване подаването на електрода подаване на електрода в зависимост от напрежението на дъгата
E 93	электроподающее устройство, механизм подачи электродов, электроподающий механизм	podajnik elektrody, urządzenie do posuwu elektrody	электроподаващо устройство, устройство за подаване на електрода
E 94	двигатель механизма подачи электродов, двигатель электроподающего механизма (устройства)	silnik do posuwu elektrody	двигател на електроподаващото устройство, двигател на устройството за подаване на електрода
E 95	скорость подачи электродов	wielkość [prędkości] posuwu elektrody	скорост на подаване на електрода
E 96	регулирование скорости подачи электрода (электродной проволоки) присадочная [сварочная] проволока электрод для сварки переменным током электрод для наплавки, наплавочный электрод	sterowanie szybkością (prędkością) posuwu elektrody, regulacja szybkości (prędkości) posuwu elektrody [spawalniczy] drut dodatkowy elektroda na prąd przemienny, elektroda przeznaczona do spawania prądem przemiennym elektroda do napawania	регулиране скоростта на подаване на електрода допълнителен [заваръчен] тел электрод за заваряване с променлив ток, променливотоков электрод электрод за наваряване
E 97	усилие сжатия электродов проволока для сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа) электрод для дуговой резки	siła docisku elektrod drut do spawania w [atmosferze] CO ₂ , drut do spawania w osłonie CO ₂ elektroda do cięcia	сила на притискане на электродите тел за CO ₂ -заваряване электрод за рязане
E 98	электрод для наплавки слоя высокой твердости	elektroda do napawania utwardzającego	электрод за наваряване на твърди сплави, электрод за наваряване на слой с висока твърдост
E 99	электрод с крупнокапельным переносом (переходом) металла (в шов)	elektroda stapiająca się dużymi kroplami, elektroda z której materiał przenoszony jest w postaci dużych kropel	электрод с едрокапково пренасяне на метала
E 100	электрод с мелкокапельным переносом (переходом) металла (в шов)	elektroda stapiająca się drobnymi kroplami, elektroda z której materiał przenoszony jest w postaci małych kropel	электрод с дребнокапково пренасяне на метала
E 101	электрод для дуговой резки под водой, электрод для подводной дуговой резки	elektroda do cięcia pod wodą	электрод за подводно рязане, электрод за [электродного] рязане под вода
E 102	электрод для сварки вертикальных швов сверху вниз, электрод для сварки на спуск электрод для сварки чугуна плавление электрода, расплавление сварочного электрода	elektroda do spawania w pozycji pionowej z góry na dół elektroda do spawania żeliwa stapianie elektrody, topienie się elektrody	электрод за заваряване на вертикални шевове отгоре-надолу электрод за заваряване на чугун стопяване на електрода
E 103	толщина электрода	grubość elektrody	дебелина на електрода
E 104	геометрическая форма электрода	geometria elektrody	геометрия на електрода, геометрична форма на електрода
E 105	заостренный электрод	elektroda z zaostrzonym końcem	заострен электрод
E 106	электродная головка (автомата), зажимаемый в держатель конец электрода	głowica elektrodowa	край на електрода (края, който служи за закрепване в електро-додържача)
E 107	движение электродной головки	ruch głowicy elektrodowej	движение на главата на електрода

E 108	electrode heating	Elektrodenenerwärmung <i>f</i> , Erwärmung <i>f</i> der Elektroden	échauffement <i>m</i> de l'électrode
E 109	electrode heat sink	Elektrodenwärmesenke <i>f</i>	chute <i>f</i> de chaleur de l'électrode
E 110	electrode holder	Elektrodenhalter <i>m</i>	porte-électrode <i>m</i> , support <i>m</i> d'électrode
	electrode holder angle (atti- tude), torch angle, angle of the electrode holder	Brenner[einstell]winkel <i>m</i>	angle <i>m</i> du porte-électrode
E 111	electrode holder for under- water welding	Unterwasserelektrodenhalter <i>m</i>	porte-électrode <i>m</i> pour le soudage sous l'eau
	electrode holder manipulation, torch manipulation, manipulation of the torch	Brennerführung <i>f</i> , Führung <i>f</i> des Brenners	guide <i>m</i> de torche, guidage <i>m</i> (manipulation <i>f</i>) de la torche
	electrode holder nozzle (tip), torch nozzle (tip), tip (nozzle) of the torch	Brennerdüse <i>f</i> , Brenneinsatz <i>m</i> , Brennerspitze <i>f</i> , Brennermund- stück <i>n</i> , Mundstück <i>n</i> des Brenners	buse <i>f</i> , bec <i>m</i> de chalumeau
E 112	electrode holding mechanism	Elektrodenspannzange <i>f</i>	pince <i>f</i> porte-électrode
	electrode holding arm, [welder] arm, [spot welding] horn	Elektrodenarm <i>m</i>	bras <i>m</i> de l'électrode
E 113	electrode identification, electrode code letter	Elektrodenbezeichnung <i>f</i> , Elek- trodenkurzzeichen <i>n</i>	désignation <i>f</i> (marquage <i>m</i> , symbole <i>m</i>) de l'électrode
E 114	electrode ignition, ignition of the electrode	Zünden <i>n</i> der Elektrode	allumage (amorçage) <i>m</i> de l'électrode
E 115	electrode impression, electrode indentation (marking, mark)	Elektrodeneindruck <i>m</i>	empreinte (indentation) <i>f</i> de l'électrode
E 116	electrode industry, electrode manufacturing industry	Elektrodenindustrie <i>f</i>	industrie <i>f</i> des électrodes
E 117	electrode jaw	Elektrodenbacke <i>f</i>	joue <i>f</i> d'électrode
E 118	electrode life, [useful] life of the electrode	Lebensdauer (Standzeit) <i>f</i> der Elektrode, Elektrodenlebens- dauer <i>f</i> , Elektrodenstandzeit <i>f</i>	durée (longévité) <i>f</i> de l'électrode
E 119	electrode load	s. electrode force	
	electrode lot	Elektrodenserie <i>f</i>	série <i>f</i> (lot <i>m</i>) d'électrodes
	electrode maker	s. electrode manufacturer	
	electrode making machine	s. electrode coating press	
E 120	electrode manipulation, manip- ulation (guiding) of the electrode	Elektrodenführung <i>f</i> , Hand- habung (Führung) <i>f</i> der Elektrode	manipulation <i>f</i> (guidage <i>m</i>) de l'électrode
E 121	electrode manufacture, electrode manufacturing, manufacture of electrodes	Elektrodenfabrikation <i>f</i> , Elek- trodenfertigung <i>f</i> , Elektroden- herstellung <i>f</i> , Elektroden- erzeugung <i>f</i> , Elektrodenproduk- tion <i>f</i>	fabrication (production) <i>f</i> des électrodes
E 122	electrode manufacturer, electrode producer (maker), maker of electrodes	Elektrodenhersteller <i>m</i>	fabricateur (producteur) <i>m</i> d'électrodes
	electrode manufacturing	s. electrode manufacture	
	electrode manufacturing industry	s. electrode industry	
	electrode mark[ing]	s. electrode impression	
	electrode material, welding electrode material, material of the electrode	Elektrodenmaterial <i>n</i> , Elektroden- werkstoff <i>m</i>	matériel <i>m</i> (matière <i>f</i>) des élec- trodes
E 123	electrode melt[ing] rate, electrode burn-off rate	Abschmelzgeschwindigkeit <i>f</i> der Elektrode	taux <i>m</i> de consommation de l'électrode
E 124	electrode metal, metal of the electrode	Elektrodenmetall <i>n</i>	métal <i>m</i> de l'électrode
E 125	electrode metallurgy	Elektrodenmetallurgie <i>f</i>	métallurgie <i>f</i> des électrodes
E 126	electrode moisture	Elektrodenfeuchtigkeit <i>f</i>	humidité <i>f</i> de l'électrode
	electrode motion (movement), movement of the [welding] electrode, electrode travel, travel of the electrode	Bewegung <i>f</i> der Elektrode, Elektrodenbewegung <i>f</i>	mouvement <i>m</i> d'électrode
	electrode of aluminum bronze	s. aluminum bronze electrode	
	electrode of graphite, graphite electrode	Graphitelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> en graphite
E 127	electrode of large cross section	Elektrode <i>f</i> großen Querschnitts	électrode <i>f</i> de grande section
	electrode of the rutile type, rutile [coated] electrode, rutile-covered electrode	Rutilelektrode <i>f</i> , rutilumhüllte Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> enrobée de rutile
	electrode of tubular construc- tion, tubular electrode, tubular type (filler, wire) electrode	Rohrelektrode <i>f</i> , Röhren- elektrode <i>f</i> , Pulverdraht <i>m</i>	électrode <i>f</i> tubulaire (creuse)
E 128	electrode oven	s. electrode baking oven	
	electrode pickup, metal pickup on electrode	Anlegieren <i>n</i> der Elektrode	encrassement <i>m</i> par la pointe de l'électrode
E 129	electrode plant, welding electrode plant	Elektrodenwerk <i>n</i>	usine <i>f</i> d'électrodes
E 130	electrode plate	Elektrodenplatte <i>f</i>	plateau <i>m</i> d'électrode
E 131	electrode polarity, polarity of the electrode	Elektrodenpolung <i>f</i> , Polung <i>f</i> der Elektrode	polarité <i>f</i> de l'électrode

E 108	нагрев электрода	nagrzanie elektrody	нагряване на електрода
E 109	снижение нагрева электрода	obniżenie temperatury elektrody	намаляване електродного нагрява-
E 110	электрододержатель	uchwyt elektrody	електрододържач, ръкохватка [нето]
	установочный угол наклона горелки (электрододержателя, резака), угол наклона электрододержателя (резака, горелки)	kąt zagięcia palnika (uchwyty)	[установъчен] ъгъл на наклона на электрододържача (горелката, резака)
E 111	электрододержатель для работы под водой	uchwyt elektrody do spawania pod wodą	електрододържач (ръкохватка) за подводно заваряване
	ведение горелки (резака)	przewodzenie uchwytu (palnika)	водене на горелката (резака)
	мундштук (наконечник) горелки, мундштук (наконечник) резака	dysza palnika (uchwyty)	дюза (накрайник) на горелка, дюза (накрайник) на резач
E 112	электрододержатель, механизм зажима электрода	urządzenie zaciskające elektrodę	устройство за закрепване на електрода [в электрододържача]
	хобот, консоль	ramię zgrzewarki [punktowej]	хобот, рамо
E 113	[символическое] обозначение электродов, марка электродов	oznaczenie (symbol typu) elektrody	обозначение (марка) на електрода
E 114	возбуждение (зажигание) дуги электродом	zajazanie elektrody	възбуждане (запалване) на [електрическа] дъга с електрода
E 115	отпечаток электрода, вмятина (при точечной сварке)	oznaczeniowy odcisk elektrody	отпечатък на електрода, вдълбнатина от електрода
E 116	электродная промышленность, отрасль промышленности, производящая электроды	przemysł elektrodowy	електродна промишленост
E 117	зажим машины для стыковой сварки, зажимная губка	szczeka elektrodowa, elektroda w postaci szczęki	челюст за закрепване на електрода
E 118	стойкость электрода	żywność elektrody	дълготрайност (времетраене при използване) на електрода
E 119	серия электродов	seria (partia) elektrod	серия от электроди
E 120	ведение электрода, манипулирование электродом	przewodzenie elektrody	водене на електрода
E 121	производство (изготовление) электродов	produkcja (wytwarzanie) elektrod	производство (изработване) на электроди
E 122	изготовитель электродов	producent (wytwórca) elektrod	производител на электроди
	электродный материал, материал электрода	materiał elektrody	електроден материал, материал на електрода
E 123	скорость [рас]плавления электрода	szybkość stapiania elektrody	скорост на стопяване на електрода
E 124	металл электрода, электродный металл	metal elektrody	електроден метал, метал на електрода
E 125	металлургия электродного производства	metalurgia elektrod	металургия на электродите
E 126	влажность электродов	wilgotność elektrody	влажност на электродите
	движение (перемещение) электрода	ruch elektrody	движение (преместване) на електрода
	графитовый электрод	elektroda grafitowa	графитов электрод
E 127	электрод большого сечения	elektroda o dużym przekroju	електрод с голямо (напречно) сечение
	электрод с рутиловым покрытием, рутиловый электрод	elektroda rutyłowa	рутилов электрод, электрод с рутилова обзак
	трубчатый электрод, порошковая проволока	elektroda rdzeniowa (rurkowa), drut rdzeniowy (proszkowy)	тръбен электрод
E 128	легирование электрода	wrowadzenie składników stopowych do elektrody	легиране на електрода [от заваряваното изделие]
E 129	электродный завод, завод сварочных электродов	fabryka elektrod, elektrodownia	завод за электроди
E 130	электродная пластина, пластинчатый электрод	plyta elektrodowa, elektroda w postaci płyty	електродна пластина, пластинчат электрод
E 131	полярность электрода	biegunowość elektrody	полярност на електрода

E 132	electrode position, position of the electrode	Elektrodenhaltung <i>f</i> , Elektrodenstellung <i>f</i> , Lage (Haltung) <i>f</i> der Elektrode	position <i>f</i> de l'électrode
E 133	electrode positioning electrode pressure, tip pressure	s. electrode adjustment Anpreßdruck <i>m</i> der Elektroden, Elektrodendruck <i>m</i>	pression <i>f</i> d'électrode
E 134	electrode pressure indicator electrode producer electrode protrusion electrode quality, welding electrode quality, quality of the electrode	Elektrodruckanzeiger <i>m</i> s. electrode manufacturer s. electrode extension length Elektrodenlänge <i>f</i> , Elektrodenqualität <i>f</i>	indicateur <i>m</i> de pression aux électrodes qualité <i>f</i> de l'électrode
E 135	electrode reel	Elektrodentransportrolle <i>f</i>	galet <i>m</i> de roulement du fil-électrode, rouleau <i>m</i> d'amenée du fil-électrode
E 136	electrode reignition	Wiederzündn <i>n</i> der Elektrode	réignition <i>f</i> de l'électrode
E 137	electrode replacement	s. electrode change	
E 138/9	electrode requirements electrode selection, choice of electrode, selection of the welding electrode electrode separation electrode setting electrode shape, shape (form) of the electrode, electrode form	Elektrodenbedarf <i>m</i> Elektrodenwahl <i>f</i> s. electrode spacing s. electrode adjustment Form <i>f</i> der Elektrode	besoins <i>mpl</i> d'électrodes sélection <i>f</i> de l'électrode forme <i>f</i> de l'électrode
E 140	electrode size, size of electrode	Elektrodengröße <i>f</i>	grandeur <i>f</i> (grosueur <i>f</i> , format <i>m</i> , dimension <i>f</i>) de l'électrode
E 141	electrode spacing, electrode separation (gap), spacing of the electrodes, interelectrode space (gap)	Elektrodenabstand <i>m</i>	écartement <i>m</i> des pointes d'électrodes, ouverture (distance) <i>f</i> d'électrodes
E 142	electrode speed, electrode feed speed (rate), rate of feed of the electrode, speed of the electrode feed	Elektrodenvorschubgeschwindigkeit <i>f</i> , Vorschubgeschwindigkeit <i>f</i> der Elektrode	vitesse <i>f</i> d'avancement (d'amenée) de l'électrode
E 143	electrode standard	Elektrodennorm <i>f</i> , Elektrodenstandard <i>m</i>	norme <i>f</i> (standard <i>m</i>) d'électrodes
E 144	electrode sticking electrode stickout electrode storage	s. freezing of the electrode s. electrode extension length Elektrodenlagerung <i>f</i>	stockage (emmagasinage) <i>m</i> des électrodes
E 145	electrode storage oven	s. electrode drying cabinet	
E 146	electrode strength, strength of the electrode	Elektrodenfestigkeit <i>f</i> , Festigkeit <i>f</i> der Elektrode	résistance <i>f</i> de l'électrode
E 147	electrode, stroke, electrode travel, travel of the electrode	Elektroden[arbeits]hub <i>m</i>	course <i>f</i> de l'électrode
E 148	electrode stub [end], welding rod stub electrode stub losses, stub losses (wastage), stub-end losses (wastage, waste) electrode suitable for use with either a. c. or d. c. electrode supplying filler metal, consumable (melting, filler metal) electrode	Elektrodenrest <i>m</i> , Rest <i>m</i> der Elektrode Stummelverluste <i>mpl</i> s. a. c./d. c. welding electrode	reste <i>m</i> d'électrode pertes <i>fp</i> par bout d'électrode électrode <i>f</i> fusible (consommable)
E 149	electrode surface electrode temperature electrode terminal electrode tip electrode tip contamination, tip contamination electrode tip diameter (size), diameter of the electrode tip, tip diameter	Elektrodenoberfläche <i>f</i> , Oberfläche <i>f</i> der Elektrode Elektrodentemperatur <i>f</i> s. electrode end s. electrode face Verschmutzung <i>f</i> der Elektrodenarbeitsfläche Durchmesser <i>m</i> der Elektroden-spitze, Elektroden-spitzendurchmesser <i>m</i>	surface <i>f</i> de l'électrode température <i>f</i> d'électrode contamination <i>f</i> des points d'éclair
E 150	electrode tip-to-plate distance	Abstand <i>m</i> Elektroden-spitze - Blech	diamètre <i>m</i> de la pointe de l'électrode, calibre <i>m</i>
E 151	electrode travel, movement of the [welding] electrode, electrode movement (motion), travel of the electrode	Elektrodenzange <i>f</i> Bewegung <i>f</i> der Elektrode, Elektrodenbewegung <i>f</i>	distance <i>f</i> entre pointe d'électrode et tôle pince <i>f</i> porte-électrode mouvement <i>m</i> d'électrode
E 152	electrode type, type of electrode	s. a. electrode stroke Elektroden[ausführungs]art <i>f</i> , Elektrodentyp <i>m</i> , Schweiß-elektrodentyp <i>m</i>	type <i>m</i> de l'électrode
E 153	electrode voltage	Elektroden-spannung <i>f</i>	tension <i>f</i> aux électrodes
E 154	electrode voltage drop, voltage fall on the electrode	Spannungsabfall <i>m</i> in der Elektrode	chute <i>f</i> de tension dans l'électrode
E 155	electrode wear, electrode deterioration, wear of (on) the electrodes, deterioration of the electrodes	Elektrodenverschleiß <i>m</i> , Elektrodenabnutzung <i>f</i>	usure (détérioration) <i>f</i> de l'électrode

E 132	положение электрода	położenie (pozycja) elektrody	положение на електрода
E 133	усилие между электродами, давление электрода	nacisk elektrod (wywierany przez elektrody)	налягане на електрода
E 134	указатель величины усилия сжатия электродов	wskaźnik docisku elektrod	индикатор на налягането на електрода, уред за измерване силата на притискане на електрода
	качество электродов	jakość elektrody	качество на електрода
E 135	электродоподающий ролик	krażek przesuwający elektrodę	электродоподаваща ролка, телоподаваща ролка
E 136	повторное возбуждение (зажигание) дуги	ponowne zajarzenie elektrody	повторно възбуждане на [електрическа] дъга с електрода
E 137 E 138/9	потребность в электродах выбор электродов	zapotrzebowanie na elektrody selekcja elektrod [do spawania]	потребност от електроди избор на електрода
	форма электрода	kształt elektrody	форма на електрода
E 140	диаметр (размер) электрода	wymiar (rozmiar) elektrody	диаметър (размер) на електрода
E 141	расстояние между электродами, расстояние от (до) электрода	odstęp pomiędzy elektrodami	разстояние между електродите, разстояние от (до) електрода
E 142	скорость подачи электродов	prędkość posuwu (podawania) elektrody, szybkość posuwu (podawania) elektrody	скорост на подаване на електрода
E 143	нормаль (стандарт) на электроды	norma na elektrody	стандарт (нормала) за електроди
E 144	хранение (складирование) электродов	przechowywanie (składowanie, magazynowanie) elektrod	съхраняване (складиране) на електроди
E 145	прочность электрода	wytrzymałość elektrody	якост на електрода
E 146	рабочий ход электродов	ruch roboczy elektrody	[работен] ход на електрода
E 147	огарок электрода, электрод-ный огарок потери на огарки	resztki elektrody straty na ogarki	угарка от электрод загуби от угарки
	плавящийся электрод	stapiająca (topiąca) się elektroda, topliwa elektroda	топящ се электрод
E 148	наружная поверхность электрода	powierzchnia zewnętrzna elektrody	повърхност на електрода
E 149	температура нагрева электрода	temperatura elektrody	температура на електрода
	загрязнение рабочей поверхности (плоскости) электрода диаметр конца электрода	zabrudzenie (zanieczyszczenie) powierzchni roboczej elektrody średnica końca elektrody	замърсяване на работната повърхност на електрода диаметър на върха (работната повърхност) на електрода
E 150	расстояние между концом электрода и листом	odstęp końca elektrody od blachy	разстояние между края на електрода и ламарината (листа)
E 151	цанговый электрододержатель движение (перемещение) электрода	kleszczowy (dźwigniowy) uchwyt elektrody ruch elektrody	цангов электрододържач движение (преместване) на електрода
E 152	тип [сварочного] электрода	typ (rodzaj) elektrody	тип на електрода
E 153	напряжение на электродах	napięcie elektrodowe (na elektrodzie)	напрежение на електрода
E 154	падение напряжения на электроде	spadek napięcia na elektrodzie	пад на напрежението в електрода
E 155	износ электрода	zużycie elektrody, ścieranie się [powierzchni roboczej] elektrody	износване на електрода

	electrode wheel, wheel[-shaped] electrode, seamwelder wheel, [roll] seam welding electrode, welding roll (wheel), circular electrode, seam welding wheel (roller), seam welding electrode wheel, roller [electrode], roll electrode wheel head	Elektrodenrolle <i>f</i> , rollenförmige Elektrode <i>f</i> , Rollenelektrode <i>f</i> , Elektrodenschweißrolle <i>f</i> , Schweißrolle <i>f</i>	molette <i>f</i> (galet <i>m</i>) de soudage
E 156	electrode wheel head	Rollenkopf <i>m</i>	tête <i>f</i> de l'électrode à rouleau
E 157	electrode wire	Elektrodendraht <i>m</i>	fil-électrode <i>m</i> , fil <i>m</i> à souder
E 158	electrode wire consumption	Elektrodendrahtverbrauch <i>m</i>	consommation <i>f</i> de fil-électrode
E 159	electrode wire feed mechanism, mechanism for the electrode wire feed	Vorschubmechanismus <i>m</i> für den Elektrodendraht	mécanisme <i>m</i> d'avance de l'électrode
	electrode wire guide tube, wire guide tube	Drahtführungsrohr <i>n</i>	tube <i>m</i> guide-fil
E 160	electrode wire of parent metal composition	artgleicher Elektrodendraht <i>m</i>	fil-électrode <i>m</i> homogène (non différent)
E 161	electrode wire tip	Elektrodendrahtspitze <i>f</i>	extrémité (pointe) <i>f</i> de fil-électrode
	electrode with an iron oxide covering	s. iron oxide electrode	
E 162	electrode with drop transfer, electrode characterized by drop transfer	Elektrode <i>f</i> mit tropfenförmigem Werkstoffübergang	électrode <i>f</i> à transfert du métal fondu par gouttes, électrode fusible par gouttes
E 163	electrode with spray transfer	Elektrode <i>f</i> mit sprühregen-artigem Werkstoffübergang, Sprühelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> à transfert du métal fondu par pulvérisation, électrode d'émission
	electrode with twin core wire	s. dual electrode	
E 164	electrode working face, electrode-workpiece contact, contact between the electrode and the sheet	s. electrode face Kontakt <i>m</i> Elektrode - Blech	contact <i>m</i> entre électrode et tôle
E 165	electrode work spacing	Abstand <i>m</i> Elektrode - Werkstück	distance <i>f</i> électrode - pièce à souder
E 166	electrogas apparatus (equipment), electrogas welding apparatus	EG-Gerät <i>n</i> , Elektro-Gas-Schweißgerät <i>n</i> , Elektro-Gas-Gerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> à souder pour soudage électrique sous gaz, soudeur <i>m</i> électrique sous gaz
E 167	electrogas hull welding installation	EG-Schiffsrumpschweißanlage <i>f</i> , Elektro-Gas-Schiffsrumpschweißanlage <i>f</i>	installation <i>f</i> de soudage électrique sous gaz à souder les coques des navires
	electrogas installation	s. electrogas unit	
E 168	electrogas machine	s. electrogas welding machine	
	electrogas method	EG-Methode <i>f</i> , EG-Schweißmethode <i>f</i> , Elektro-Gas-Schweißmethode <i>f</i>	méthode <i>f</i> du soudage électrique sous gaz
E 169	electrogas process	EG-Schweißverfahren <i>n</i> , EG-Verfahren <i>n</i> , Elektro-Gas-Schweißverfahren <i>n</i> , Elektro-Gas-Verfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage électrique sous gaz
E 170	electrogas unit, electrogas installation	EG-Anlage <i>f</i> , Elektro-Gas-Schweißanlage <i>f</i> , Elektro-Gas-Anlage <i>f</i>	poste <i>m</i> (unité <i>f</i>) de soudage électrique sous protection gazeuse
E 171	electrogas vertical welding	Elektro-Gas-Senkrechtschweißen <i>n</i> , Vertikalschweißen <i>n</i> unter CO ₂ , Schutzgassenkrechtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> vertical électrique sous gaz, soudage vertical électrique sous CO ₂
E 172	electrogas weld	EG-Naht <i>f</i> , Elektro-Gas-Schweißnaht <i>f</i> , EG-geschweißte Naht <i>f</i> , EG-Schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> appliquée par soudage électrique sous gaz
E 173	electrogas welding	CO ₂ -Senkrechtschweißen <i>n</i> mit zangsweiser Nahtformung, Elektro-Gas-Schweißen <i>n</i> , EG-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> vertical sous CO ₂ à formation forcée de la soudure, soudage électrique sous gaz
	electrogas welding apparatus	s. electrogas apparatus	
E 174	electrogas welding machine, electrogas machine	Elektro-Gas-Schweißmaschine <i>f</i> , EG-Schweißmaschine <i>f</i> , CO ₂ -Senkrechtschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> électrique à soudage sous gaz, soudeuse <i>f</i> verticale sous CO ₂
E 175	electromagnetic radiation	elektromagnetische Strahlung <i>f</i>	radiation <i>f</i> (rayonnement <i>m</i>) électro-magnétique
E 176	electromagnetic spectrum	elektromagnetisches Spektrum <i>n</i>	spectre <i>m</i> électro-magnétique
	electromagnetic welding, induction welding	Induktionsschweißen <i>n</i> , induktives Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par induction
E 177	electromolding welding	Schweißen <i>n</i> mit zwangsweiser Nahtformung	soudage <i>m</i> avec moulage fixé de la soudure
E 178	electron beam	Elektronenstrahl <i>m</i>	faisceau <i>m</i> électronique
E 179	electron beam axis	Elektronenstrahlachse <i>f</i>	axe <i>m</i> du faisceau électronique
E 180	electron beam brazing	Elektronenstrahllöten <i>n</i>	brasage <i>m</i> par faisceau d'électrons
E 181	electron beam brazing process	Elektronenstrahlötverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de brasage par faisceau d'électrons, procédé de brasage par bombardement électronique
E 182	electron beam butt weld	elektronenstrahlgeschweißte Stumpfnah <i>f</i> , Els-geschweißte Stumpfnah <i>f</i>	soudure <i>f</i> en bout au faisceau d'électrons, joint <i>m</i> bout à bout soudé au faisceau d'électrons

	роликовый электрод	elektroda f krążkowa (w postaci krążka)	ролков электрод
E 156	головка для роликовой сварки	głowica z elektrodami krążkowymi, głowica do zgrzewania liniowego	глава за ролков электрод, глава за ролково заваряване
E 157	электродная проволока	drut elektrodowy	электроден тел
E 158	расход электродной проволоки	zużycie drutu elektrodowego	разход на электроден тел
E 159	механизм подачи электродной проволоки	mechanizm podawania drutu spawalniczego	устройство (механизм) за подаване на электродния тел, теплоподающе устройство
	направляющая трубка	rurka prowadząca drut [elektrodowy]	тръба за направляване на электродния тел
E 160	электродная проволока того же состава, что и основной металл	drut elektrodowy tego samego rodzaju co materiał rodzimy	электроден тел със състав, еднакъв със състава на основния металл
E 161	конец электродного стержня, конец электродной проволоки	koniec drutu elektrodowego	край на электродния тел
E 162	электрод с капельным переносом (переходом) металла (в шов)	elektroda stapiająca się kroplowo, elektroda z której materiał przenoszony jest w postaci kropeł	электрод с капково пренасяне на метала
E 163	электрод со струйным переносом (переходом) металла (в шов)	elektroda stapiająca się natryskowo	электрод със струйно пренасяне на метала
E 164	контакт между электродом и [свариваемым] листом	styk pomiędzy elektrodą i blachą	контакт между електрода и ламарината (листа, изделието)
E 165	расстояние между электродом и изделием	odstęp między elektrodą i materiałem spawanym	разстояние между електрода и изделието
E 166	аппарат для газозащитной сварки	sprzęt (urządzenie) do spawania elektrogazowego	апарат за електрогазово заваряване
E 167	установка для газозащитной сварки корпуса судна	urządzenie do spawania elektrogazowego kadłubów statków	уредба за електрогазово заваряване на корабните корпуси
E 168	метод газозащитной сварки	metoda spawania elektrogazowego	метод на електрогазово заваряване
E 169	способ газозащитной сварки	proces spawania elektrogazowego	начин на електрогазово заваряване
E 170	установка для газозащитной сварки	urządzenie do spawania elektrogazowego	уредба за електрогазово заваряване
E 171	газоэлектрическая вертикальная сварка, вертикальная сварка в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie w pozycji pionowej metodą elektrogazową, spawanie pionowe w atmosferze CO ₂	вертикално електрогазово заваряване, вертикално CO ₂ -заваряване
E 172	шов, выполненный (наложенный) газозащитной сваркой	spoina wykonana metodą spawania elektrogazowego	шев, получен при електрогазово заваряване
E 173	вертикальная сварка в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа) с принудительным формированием шва	spawanie elektrogazowe, spawanie łukowe w pionie w [atmosferze] CO ₂ , spawanie łukowe w pionie w osłonie CO ₂	электрогазово заваряване, вертикално CO ₂ -заваряване с принудително формиране на шва
E 174	машина для газозащитной сварки, машина для вертикальной сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	maszyna do spawania elektrogazowego	машина за електрогазово заваряване
E 175	электромагнитное излучение	promieniowanie magnetyczne	электромагнитно излъчване
E 176	спектр электромагнитных волн	widmo elektromagnetyczne	электромагнитен спектр
	индукционная сварка, сварка с индукционным нагревом	spawanie (zgrzewanie) indukcyjne	индукционно заваряване, заваряване чрез индукционно нагряване
E 177	сварка с принудительным формированием шва	spawanie z wymuszonym formowaniem spoiny	заваряване с принудително формиране на шва
E 178	электронный луч	oś wiązki elektronów	електронен лъч
E 179	ось электронного луча	lutowanie wiązką elektronów	ос на електронния лъч
E 180	пайка электронным лучом		електроннолъчево спояване с твърд припой
E 181	способ пайки электронным лучом	proces (metoda) lutowania wiązką elektronów	начин на електроннолъчево спояване
E 182	стыковой шов, полученный при сварке электронным лучом	spoina czołowa wykonana przy pomocy wiązki elektronów	челен шев, получен при електроннолъчево спояване

E 183	electron beam butt welding	Elektronenstrahlstumpfschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> bout à bout par faisceau d'électrons, soudage par rapprochement par bombardement électronique, soudage à francs bords par faisceau d'électrons
E 184	electron beam circular weld	elektronenstrahlgeschweißte Rundnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> ronde soudée par bombardement électronique
E 185	electron beam cross section	Elektronenstrahlquerschnitt <i>m</i>	section <i>f</i> du faisceau électronique (d'électrons)
E 186	electron beam cutting	Elektronenstrahlschneiden <i>n</i> , Elektronenstrahltrennen <i>n</i> , Schneiden (Trennen) <i>n</i> mit Elektronenstrahlen	coupage <i>m</i> par bombardement électronique, coupage par faisceau d'électrons
E 187	electron beam deep welding	Elektronenstrahl-tiefschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en cœur par faisceau d'électrons, soudage en cœur par bombardement électronique
E 188	electron beam deep welding unit	Elektronenstrahl-tiefschweiß-anlage <i>f</i>	installation <i>f</i> de soudage en cœur par faisceau d'électrons, unité <i>f</i> de soudage en cœur par bombardement électronique
	electron beam equipment	s. electron beam welding equipment	
E 189	electron beam fusion, electron beam melting	Elektronenstrahlschmelzen <i>n</i>	fusion <i>f</i> par faisceau d'électrons
E 190	electron beam fusion weld, electron beam weld, EB weld	Elektronenstrahlschweißnaht <i>f</i> , elektronenstrahlgeschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> par bombardement électronique, cordon <i>m</i> soudé par faisceau d'électrons
	electron beam fusion welded specimen	s. electron beam specimen	
E 191	electron beam melting (process), EB [welding] process, electron beam welding process	s. electron beam fusion Elektronenstrahl[schweiß]-verfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage par faisceau d'électrons, procédé de soudage par bombardement électronique
E 192	electron beam remelting	Elektronenstrahlumschmelzen <i>n</i>	refusion <i>f</i> par faisceau d'électrons, refusion par bombardement électronique
E 193	electron beam remelting process	Elektronenstrahlumschmelz-verfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de fusion par faisceau d'électrons, procédé de fusion par bombardement électronique
E 194	electron beam specimen, electron beam [fusion] welded specimen	elektronenstrahlgeschweißte Probe <i>f</i>	éprouvette <i>f</i> d'un joint soudé par bombardement électronique, spécimen <i>m</i> de soudage par bombardement électronique
E 195	electron beam spray coating	Elektronenstrahlspritzen <i>n</i>	pulvérisation <i>f</i> par faisceau d'électrons, pulvérisation par bombardement électronique
E 196	electron beam unit, EB unit	Elektronenstrahl[schweiß]anlage <i>f</i>	unité (installation) <i>f</i> de soudage par bombardement électronique
	electron beam unit	s. <i>α</i> . electron beam welding installation	
E 197	electron beam vacuum welding, vacuum electron beam welding, vacuum welding by electron bombardment	Elektronenstrahlschweißen <i>n</i> im Vakuum	soudage <i>m</i> par bombardement électronique dans le vide
E 198	electron beam voltage	Elektronenstrahlspannung <i>f</i>	tension <i>f</i> électronique
E 199	electron beam weld, weld with the electron beam	elektronenstrahlschweißen	souder par bombardement électronique, souder par faisceau d'électrons
E 200	electron beam weld electron beam welded	s. <i>α</i> . electron beam fusion weld elektronenstrahlgeschweißte	soudé par bombardement électronique
E 201	electron beam welded joint, electron beam weld joint	Elektronenstrahlschweißverbindung <i>f</i> , elektronenstrahlgeschweißte Verbindung <i>f</i>	jonction <i>f</i> de soudage par faisceau d'électrons, jonction de soudage par bombardement électronique
	electron beam welded specimen	s. electron beam specimen	
E 202	electron beam welding, EB welding, vacuum welding by electron bombardment	Elektronenstrahlschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> mit Elektronenstrahlen	soudage <i>m</i> par bombardement électronique, soudage par faisceau d'électrons
E 203	electron beam welding chamber	Elektronenstrahlschweiß-kammer <i>f</i>	chambre <i>f</i> de soudage par bombardement électronique, chambre de soudage par faisceau d'électrons
E 204	electron beam welding current	Elektronenstrahlschweißstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> de soudage par faisceau d'électrons, courant de soudage par bombardement électronique
E 205	electron beam welding equipment, electron beam equipment	Elektronenstrahlschweißeinrichtung <i>f</i> , Elektronenstrahl-schweißgerät <i>n</i>	équipement (appareil, poste) <i>m</i> de soudage par bombardement électronique, équipement de soudage par faisceau d'électrons
E 206	electron beam welding experiment, electron beam welding trial	Elektronenstrahlschweißversuch <i>m</i>	essai <i>m</i> de soudage par faisceau d'électrons, essai de soudage par bombardement électronique

E 183	сварка стыкового соединения электронным лучом, сварка в стык электронным лучом, электроннолучевая сварка стыкового соединения	spawanie doczłowe wiązką elektronów	электроннолучево спояване на челно съединение
E 184	круговой (кольцевой) шов, полученный при электронно-лучевой сварке	spoina obwodowa wykonana strumieniem elektronów	кръгов шев, получен при электроннолучево заваряване
E 185	поперечное сечение электронного луча	przekrój wiązki elektronów	напречно сечение на електронния лъч
E 186	резка электронным лучом, электроннолучевая резка	cięcie wiązką elektronów	электроннолучево рязане, рязане с електронен лъч
E 187	электроннолучевая сварка с глубоким проваром (проплавлением)	spawanie wiązką elektronów z dużym wtopieniem, spawanie wiązką elektronów części o dużych grubościach	дълбокопроварящо електроннолучево заваряване, електроннолучево заваряване с дълбок провар
E 188	установка для электроннолучевой сварки с глубоким проваром (проплавлением)	urządzenie do spawania wiązką elektronów z dużym wtopieniem	уредба за дълбокопроварящо електроннолучево заваряване, уредба за електроннолучево заваряване с дълбок провар
E 189	[рас]плавление электронным лучом	stapianie (przetapianie) wiązką elektronów	стопяване с електронен лъч, електроннолучево стопяване
E 190	шов, сваренный электронным лучом	spoina wykonana wiązką elektronów	шев, получен при электроннолучево заваряване
E 191	способ сварки электронным лучом, способ электроннолучевой сварки	proces (metoda) spawania wiązką elektronów	начин на електроннолучево заваряване, начин на заваряване с електронен лъч
E 192	переплав электронным лучом, электроннолучевой переплав	przetapianie wiązką elektronów	электроннолучево претопяване, претопяване с електронен лъч
E 193	способ переплава электронным лучом, способ электроннолучевого переплава	proces (metoda) przetapiania wiązką elektronów	начин на електроннолучево претопяване, начин на претопяване с електронен лъч
E 194	образец, сваренный электроннолучевой сваркой	próbka spawana wiązką elektronów, próbka wykonana przy pomocy spawania elektronowego	образец [за изпитване] получен чрез электроннолучево заваряване
E 195	металлизация (напыление) электронным лучом	natryskiwanie wiązką elektronów	металлизация с електронен лъч, електроннолучева металлизация чрез пулверизиране
E 196	установка для сварки электронным лучом, установка для электроннолучевой сварки	spawarka elektronowa, urządzenie do spawania wiązką elektronów	уредба за електроннолучево заваряване, уредба за заваряване с електронен лъч
E 197	сварка электронным лучом в вакууме, электроннолучевая сварка в вакууме	spawanie wiązką elektronów w próżni	электроннолучево заваряване във вакуум, заваряване с електронен лъч във вакуум
E 198	напряжение при сварке электронным лучом, напряжение при электроннолучевой сварке	napięcie (przyspieszające) wiązki elektronów	напрежение на електронния лъч
E 199	сваривать электронным лучом	spawać wiązką elektronów, spawać strumieniem elektronów	заварявам с електронен лъч
E 200	сваренный электронным лучом	spawane wiązką elektronów	электроннолучево сварен, сварен с електронен лъч
E 201	соединение, выполненное сваркой электронным лучом, соединение, выполненное электроннолучевой сваркой	złącze (połączenie) wykonane przy pomocy spawania wiązką elektronów	съединение, получено при електроннолучево заваряване
E 202	сварка электронным лучом, электроннолучевая сварка	spawanie wiązką (strumieniem) elektronów	электроннолучево заваряване, заваряване с електронен лъч
E 203	камера для сварки электронным лучом, камера для электроннолучевой сварки	komora [urządzenia] do spawania wiązką elektronów	камера за електроннолучево заваряване, камера за заваряване с електронен лъч
E 204	ток при сварке электронным лучом, ток при электроннолучевой сварке	prąd spawania wiązką elektronów	ток при електроннолучевото заваряване, ток при заваряването с електронен лъч
E 205	оборудование (аппарат) для электроннолучевой сварки	urządzenie do spawania wiązką elektronów, spawarka elektronowa	обзавеждане за електроннолучево заваряване, обзавеждане за заваряване с електронен лъч
E 206	опытная сварка электронным лучом, опытная электроннолучевая сварка	próbka spawania wiązką elektronów, doświadczalne spawanie wiązką elektronów	опитно (экспериментално) електроннолучево заваряване, опитно заваряване с електронен лъч

E 207	electron beam welding fixture	Elektronenstrahlschweißvorrichtung <i>f</i>	mannequin (dispositif) <i>m</i> de soudage par faisceau d'électrons, dispositif de soudage par bombardement électronique
E 208	electron beam welding installation, electron beam [welding] unit	Elektronenstrahlschweißanlage <i>f</i>	équipement <i>m</i> pour le soudage par bombardement électronique, installation <i>f</i> pour le soudage par bombardement électronique
E 209	electron beam welding parameters	Elektronenstrahlschweißparameter <i>mpl</i>	paramètres <i>mpl</i> de soudage par faisceau d'électrons, paramètres de soudage par bombardement électronique
E 210	electron beam welding process electron beam welding technique	s. electron beam method Elektronenstrahlschweißtechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> de soudage par bombardement électronique, technique de soudage par faisceau d'électrons
E 211	electron beam welding technology	Elektronenstrahlschweißtechnologie <i>f</i>	technologie <i>f</i> de soudage par faisceau d'électrons, technologie de soudage par bombardement électronique
	electron beam welding trial	s. electron beam welding experiment	
E 212	electron beam welding under normal pressure	Elektronenstrahlschweißen <i>n</i> bei Normaldruck, Elektronenstrahlschweißen unter Atmosphärendruck	soudage <i>m</i> par bombardement électronique sous pression atmosphérique (normale de l'atmosphère)
	electron beam welding unit	s. electron beam welding installation	
E 213	electron beam weld joint electron beam weld metal	s. electron beam welded joint Elektronenstrahlschweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> de soudure par bombardement électronique, métal déposé par faisceau d'électrons
E 214	electron gun	Elektronenkanone <i>f</i> , Elektronenstrahler <i>m</i> , Schweißstrahler <i>m</i> , Elektronenschleuder <i>f</i>	canon <i>m</i> électronique, bêtatron <i>m</i>
E 215	electronic welding time control	elektronische Schweißzeitbegrenzung <i>f</i>	limitation <i>f</i> électronique de la durée du soudage
	electropercussive welding, percussion [type] welding, percussive (Chubb, magnaflash) welding	Perkussionsschweißen <i>n</i> , Schlagschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par percussion
	electroslag automatic [vertical] welding, automatic electroslag welding	Elektro-Schlacke-Automatenschweißen <i>n</i> , ES-Automatenschweißen <i>n</i> , automatisches Elektro-Schlacke-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> électro-automatique (vertical automatique) sous laitier
E 216	electroslag butt weld, butt electroslag weld	Elektro-Schlacke-Stumpfnahf <i>f</i>	soudure <i>f</i> aboutée (bout à bout) appliquée par soudage électrique sous laitier
E 217	electroslag butt welding	Elektro-Schlacke-Stumpfschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> abouté électrique sous laitier, soudage bout à bout électrique sous laitier, soudage à francs bords électrique sous laitier
E 218	electroslag casting	Elektro-Schlacke-Gießen <i>n</i>	coulée <i>f</i> électrique de laitier
E 219	electroslag circumferential welding	Elektro-Schlacke-Rundnahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> électrique sous laitier en joint circonferentiel
E 220	electroslag circumferential welding equipment	Elektro-Schlacke-Rundnahtschweißmaschine <i>f</i>	poste <i>m</i> de soudage électrique sous laitier en joint circonferentiel
E 221	electroslag circumferential welding process	Elektro-Schlacke-Rundnahtschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>f</i> de soudage électrique sous laitier en joint circulaire
E 222	electroslag electrode wire	Elektro-Schlacke-Schweißdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> de soudage électrique sous laitier
	electroslag equipment	s. electroslag welding unit	
	electroslag flux	s. electroslag welding flux	
E 223	electroslag hard facing	Elektro-Schlacke-Hartauftragsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> dur électrique sous laitier par rechargement
E 224	electroslag installation, electroslag unit, plant for electroslag welding	Elektro-Schlacke-Anlage <i>f</i> , ES-Anlage <i>f</i> , Elektro-Schlacke-Schweißanlage <i>f</i>	poste <i>m</i> de soudage électrique sous laitier
E 225	electroslag longitudinal welding, electroslag welding of longitudinal joints	Elektro-Schlacke-Längsnahtschweißen <i>n</i> , Elektro-Schlacke-Schweißen <i>n</i> von Längsnähten, ES-Längsnahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> électrique sous laitier en joint continu (longitudinal)
E 226	electroslag operation, electroslag process	Elektro-Schlacke-Prozeß <i>m</i> , Elektro-Schlacke-Schweißprozeß <i>m</i> , Elektro-Schlacke-Schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage électrique sous laitier
E 227	electroslag remelting, slag remelting, remelting by the slag method	Elektro-Schlacke-Umschmelzen <i>n</i>	refusion <i>f</i> par soudage électrique sous laitier

E 207	приспособление для сварки электронным лучом, приспособление для электроннолучевой сварки	oprzyrządowanie do spawania wiązką elektronów	приспособление за электронно-лучево заваряване, приспособление за заваряване с електронен лъч
E 208	установка для электроннолучевой сварки	spawarka elektronowa, urządzenie do spawania wiązką elektronów	уредба за электроннолучево заваряване, уредба за заваряване с електронен лъч
E 209	режим (параметры) сварки электронным лучом, режим (параметры) электроннолучевой сварки	parametry spawania wiązką elektronów	режим (параметри) на электронно-лучевого заваряване, режим (параметри) на заваряването с електронен лъч
E 210	техника сварки электронным лучом, техника электроннолучевой сварки	technika spawania wiązką elektronów	техника на электроннолучевого заваряване, техника на заваряването с електронен лъч
E 211	технология сварки электронным лучом, технология электроннолучевой сварки	technologia spawania wiązką elektronów	технология на электроннолучевого заваряване, техника на заваряването с електронен лъч
E 212	сварка электронным лучом при атмосферном давлении, электроннолучевая сварка при атмосферном давлении	spawanie wiązką elektronów przy normalnym ciśnieniu atmosferycznym	электроннолучево заваряване при атмосферно (нормално) налягане, заваряване с електронен лъч при атмосферно (нормално) налягане
E 213	металл, наплавленный при сварке электронным лучом, металл, наплавленный при электроннолучевой сварке	stopiwo przy spawaniu wiązką elektronów	метал на шева, получен при электроннолучево заваряване, метал на шева получен при заваряване с електронен лъч
E 214	электронная пушка	działo elektronowe	электронно оръдие
E 215	электронное ограничение времени сварки	elektroniczny przekaznik czasu zgrzewania, elektroniczne urządzenie do sterowania czasem zgrzewania	электронно управление на времето на заваряване
	ударная сварка	zgrzewanie udarowe	ударно заваряване, заваряване чрез удар
	автоматическая электрошлаковая сварка	automatyczne spawanie (elektro)żuźłowe	автоматично електрошлаково заваряване
E 216	стыковой шов электрошлаковой сварки	czołowa spoina wykonana (elektro)żuźłowo	челен шев, получен при електрошлаково заваряване
E 217	сварка (заварка) стыкового соединения электрошлаковой сваркой	czołowe spawanie [elektro-] żuźłowe	электрошлаково заваряване на челно съединение
E 218	электрошлаковая отливка	przetapianie [elektro]żuźłowe	электрошлакова отливка
E 219	заварка кольцевого шва электрошлаковой сваркой	obwodowe spawanie [elektro-] żuźłowe, obwodowe spawanie EŻ	электрошлаково заваряване на кръгов шев
E 220	машина для электрошлаковой сварки кольцевого шва	maszyna (urządzenie) do obwodowego spawania [elektro]żuźłowego	съоръжение за електрошлаково заваряване на кръгов шев
E 221	способ электрошлаковой сварки кольцевого шва	proces (metoda) obwodowego spawania [elektro]żuźłowego, metoda (proces) obwodowego spawania EŻ	начин на електрошлаково заваряване на кръгов шев
E 222	проволока для электрошлаковой сварки	drut do spawania [elektro-] żuźłowego	тел за електрошлаково заваряване
E 223	электрошлаковая твердая наплавка, электрошлаковая облицовка твердым сплавом	utwardzające napawanie [elektro]żuźłowe	электрошлаково наваряване на твърди сплави
E 224	установка для электрошлаковой сварки	urządzenie do spawania [elektro]żuźłowego, urządzenie do spawania EŻ	уредба за електрошлаково заваряване
E 225	электрошлаковая сварка продольного шва	[elektro]żuźłowe spawanie wzdłużne, wykonywanie połączeń wzdłużnych przy pomocy spawania [elektro]żuźłowego	электрошлаково заваряване на надлъжни съединения
E 226	процесс (способ) электрошлаковой сварки	proces [elektro]żuźłowy, metoda [elektro]żuźłowa	электрошлаков процес, процес на електрошлаково заваряване
E 227	электрошлаковый переплав	przetapianie [elektro]żuźłowe	электрошлаково претопяване

E 228	electroslag remelting process	Elektro-Schlacke-Umschmelzverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de refusion par soudage électrique sous laitier
E 229	electroslag surfacing	Elektro-Schlacke-Auftragsschweißen <i>n</i> , ES-Auftragsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> électrique par rechargement sous laitier
E 230	electroslag technique electroslag unit electroslag weld	<i>s.</i> electroslag welding technique Elektro-Schlacke-Naht <i>f</i> , Elektro-Schlacke-Schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> appliquée par soudage électrique sous laitier, cordon <i>m</i> dû au soudage électrique sous laitier
E 231	electroslag welded	elektroschlackegeschweißt	soudé [par le procédé de soudage] sous laitier
E 232	electroslag welded construction	Elektro-Schlacke-Schweißkonstruktion <i>f</i>	construction <i>f</i> par soudage électrique sous laitier
E 233	electroslag welded joint electroslag welding	<i>s.</i> electroslag weld joint Elektro-Schlacke-Schweißen <i>n</i> , ES-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> sous flux électro-conducteur
E 234	electroslag welding apparatus electroslag welding flux, electroslag flux, flux for electroslag welding electroslag welding in which the weld is molded	<i>s.</i> electroslag welding unit Elektro-Schlacke-Schweißpulver <i>n</i>	poudre <i>f</i> (flux <i>m</i>) pour soudage électrique sous laitier
E 235	electroslag welding of butt joints	<i>s.</i> molded electroslag welding Elektro-Schlacke-Schweißen <i>n</i> von Stumpfstößen	soudage <i>m</i> électrique sous laitier en joint abouté
E 236	electroslag welding of fillet joints electroslag welding of longitudinal joints	Elektro-Schlacke-Kehlnahtschweißen <i>n</i> <i>s.</i> electroslag longitudinal welding	soudage <i>m</i> électrique sous laitier des joints d'angle
E 237	electroslag welding of thick plate, thickplate electroslag welding	Elektro-Schlacke-Dickblechschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> électrique sous laitier pour tôles épaisses
E 238	electroslag welding of thin plate, thinplate electroslag welding	Elektro-Schlacke-Dünnblechschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> électrique sous laitier pour les tôles minces
E 239	electroslag welding practice	Elektro-Schlacke-Schweißpraxis <i>f</i>	pratique <i>f</i> de soudage électrique sous laitier
E 240	electroslag welding technique, electroslag technique	Elektro-Schlacke-Schweißtechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> de soudage électrique sous laitier
E 241	electroslag welding thermal cycle	Elektro-Schlacke-Schweißwärmezyklus <i>m</i>	cycle <i>m</i> thermique de soudage électrique sous laitier
E 242	electroslag welding unit, electroslag equipment (welding apparatus)	Elektro-Schlacke-Schweißgerät <i>n</i> , Ausrüstung <i>f</i> für das Elektro-Schlacke-Schweißen, Elektro-Schlacke-Schweißanlage <i>f</i>	poste (équipement) <i>m</i> pour le soudage électrique sous laitier
E 243	electroslag welding with consumable nozzle, consum- able nozzle electroslag welding	Elektro-Schlacke-Schweißen <i>n</i> mit abschmelzender (verzehrbarer) Düse	soudage <i>m</i> électrique sous laitier à buse fondante (consommable)
E 244	electroslag welding with plate electrodes, plate-electrode electroslag welding electroslag weld joint, electroslag welded joint	Elektro-Schlacke-Schweißen <i>n</i> mit Plattenelektroden	soudage <i>m</i> électrique sous laitier à des électrodes à plaque
E 245	electroslag weld metal	ES-geschweißte Verbindung <i>f</i> , Elektro-Schlacke-Schweißverbindung <i>f</i>	soudure <i>f</i> électrique à scories
E 246	electrostatic percussive welding, capacitor discharge percussion welding electrostatic welding, capacitor discharge welding, capacitor- energy-storage welding, capacitor-type stored energy welding element loss elevated temperature strength, high-temperature strength elevating mechanism	Elektro-Schlacke-Schweißgut <i>n</i> Kondensator-Stoßentladungs-schweißen <i>n</i> Kondensatorschweißen <i>n</i> <i>s.</i> alloying element loss Warmfestigkeit <i>f</i>	métal <i>m</i> de soudage électrique sous laitier soudage <i>m</i> par percussion à condensateur soudage <i>m</i> électrostatique résistance (solidité, stabilité) <i>f</i> à la chaleur mécanisme <i>m</i> de levage
E 247	Elin-Hafergut process, fire- cracker [welding] process, firecracker method of welding Ellira process	Hubgetriebe <i>n</i> , Hubmechanismus EH-Schweißverfahren <i>n</i> , Elin-Hafergut-Schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage Elin-Hafergut, procédé de soudage EH
E 248	Ellira welding, submerged-arc welding	Elektro-Linde-Rapidverfahren <i>n</i> , Elliraverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> Ellira (de soudage électrique rapide d'après Linde)
E 249	Ellira welding process	Elliraschweißen <i>n</i> , UP-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> «Ellira», soudage à l'arc sous flux
E 250	elongated pore	Elektro-Linde-Rapidschweißverfahren <i>n</i> , Elliraschweißverfahren <i>n</i>	soudage <i>m</i> électrique rapide Ellira (suivant Linde)
E 251	elongated projection	schlauchförmige Pore <i>f</i> , Schlauchpore <i>f</i>	pore <i>m</i> à manche
E 252	elongation	Langbuckel <i>m</i> Dehnung <i>f</i>	bossage <i>m</i> allongé allongement <i>m</i>

E 228	способ электрошлакового переплава	proces (metoda) przetapiania [elektro]żuźlowego	начин на електрошлаково претопяване
E 229	электрошлаковая наплавка	napawanie [elektro]żuźlowe, napawanie EZ	электрошлаково наваряване
E 230	[сварной] шов, заваренный электрошлаковой сваркой	spoiną wykonaną metodą spawania [elektro]żuźlowego	шев, получен при електрошлаково заваряване
E 231	заваренный электрошлаковой сваркой	spawane elektrożuźłowe	электрошлаково заварен, който е получен при електрошлаково заваряване
E 232	конструкция, заваренная электрошлаковой сваркой	konstrukcja spawana [elektro]żuźłowo	электрошлаково заварена конструкция, конструкция, която е изработена чрез електрошлаково заваряване
E 233	электрошлаковая сварка	spawanie [elektro]żuźłowe (EZ)	электрошлаково заваряване
E 234	флюс для электрошлаковой сварки	topnik do spawania [elektro]żuźłowego	флюс за електрошлаково заваряване
E 235	электрошлаковая сварка стыковых соединений	czołowe spawanie [elektro]żuźłowe	электрошлаково заваряване на челни съединения
E 236	электрошлаковая сварка углового шва	pachwinowe spawanie [elektro]żuźłowe	электрошлаково заваряване на ъглови съединения
E 237	электрошлаковая сварка толстого металла	spawanie [elektro]żuźłowe grubych blach	электрошлаково заваряване на дебели ламарини (плочи)
E 238	электрошлаковая сварка тонкого металла	spawanie [elektro]żuźłowe cienkich blach	электрошлаково заваряване на тънки ламарини (листове)
E 239	практика применения электрошлаковой сварки	praktyka spawania [elektro]żuźłowego	практика на (приложението на) електрошлаковото заваряване
E 240	техника выполнения электрошлаковой сварки	technika spawania [elektro]żuźłowego	техника на електрошлаковото заваряване
E 241	термический цикл при электрошлаковой сварке	cykl termiczny przy spawaniu [elektro]żuźłowym	термичен цикъл при електрошлаковото заваряване
E 242	аппарат (оборудование) для электрошлаковой сварки	urządzenie do spawania [elektro]żuźłowego	уредба (съоръжение) за електрошлаково заваряване
E 243	электрошлаковая сварка плавящимся мундштуком	spawanie [elektro]żuźłowe ze stapianą przewodnicą drutów elektrodowych, spawanie [elektro]żuźłowe przewodnicowe	электрошлаково заваряване с топящ се мундшук
	электрошлаковая сварка пластинчатым электродом	spawanie [elektro]żuźłowe elektrodami w postaci płyt	электрошлаково заваряване с пластинчат электрод
E 244	соединение, полученное электрошлаковой сваркой	złącze spawane elektrożuźłowo (EZ)	электрошлаково заварено съединение, съединение, получено при електрошлаково заваряване
E 245	металл, наплавленный при электрошлаковой сварке ударная конденсаторная сварка	stopiwo przy spawaniu [elektro]żuźłowym	метал на шева, получен при електрошлаково заваряване
	конденсаторная сварка	zgrzewanie perkusyjne kondensatorowe	ударно кондензаторно заваряване, кондензаторно заваряване с удар
	жаропрочность	zgrzewanie kondensatorowe, zgrzewanie akumulowaną energią kondensatora	кондензаторно заваряване
E 246	подъемный механизм	wytrzymałość cieplna, odporność na wysoką temperaturę	високотемпературна якост, якост при висока температура
	способ дуговой сварки лежачим электродом	mechanizm podnoszący	подемен механизъм
		metoda spawania elektrodą leżącą	метод на Елин-Хафергут, начин на заваряване с лежащ электрод
E 247	способ Линдэ (Эллира), высокопроизводительная дуговая сварка под флюсом	metoda Ellira	метод на Елира [Линде], высокопроизводително подфлюсово заваряване по метода на Елира
E 248	сварка под флюсом	spawanie łukiem krytym	заваряване по метода на Елира, подфлюсово заваряване
E 249	способ высокопроизводительной дуговой сварки под флюсом	metoda spawania Ellira	заваряване по метода на Елира, начин на высокопроизводително подфлюсово заваряване
E 250	пора удлиненной формы	por pasmowy	пора с продълговата форма
E 251	рельеф (выступ) удлиненной формы	garb wydłużony	продългват релеф, релеф (издатина) с продълговата форма
E 252	[относительное] удлинение	wydłużanie	относительно удължение

	embossment, projection	[eingepreßter] Schweißbuckel <i>m</i> , [eingepprägter] Buckel <i>m</i> , buckelartige Erhebung <i>f</i> , Warze <i>f</i> , Schweißwarze <i>f</i> Wasserstoffversprödung <i>f</i>	protubérance <i>f</i> , bossage <i>m</i> , bosse <i>f</i>
E 253	embrittlement by hydrogen, hydrogen embrittlement	Versprödungseffekt <i>m</i>	fragilité <i>f</i> produite par hydrogène
E 254	embrittling effect emptying of cylinder	Flaschenentleerung <i>f</i>	effet <i>m</i> de fragilité vidange <i>f</i> de la bonbonne (bouteille) angle <i>m</i> d'ouverture
	enclosed angle, included angle, angle of Vee	Öffnungswinkel <i>m</i>	soudage <i>m</i> à chambres
	enclosed resistance welding, chamber welding	Schlackeneinschluß <i>m</i>	inclusion <i>f</i> de scorie (laitier)
E 255	enclosed slag, slag inclusion (entrapment, enclosure), entrapped slag end crater, crater at the end of a weld pass end of the electrode end of the joint, joint end	Endkrater <i>m</i> , Krater <i>m</i> am Schweißnahtende <i>s.</i> electrode end Ende <i>n</i> der Verbindung	cratère <i>m</i> terminal (à la fin de la soudure) terminaison <i>f</i> de la jonction, terminaison de l'assemblage fin <i>f</i> de la soudure bout <i>m</i> de goujon bout <i>m</i> (extrémité <i>f</i> , fin <i>f</i>) de la soudure bout <i>m</i> de la baguette à souder
E 256	end of the seam	Nahtende <i>n</i>	bout <i>m</i> du fil à souder
E 257	end of the stud	Bolzenende <i>n</i>	courant <i>m</i> de soudage – déconnecté
E 258	end of the weld, finish of the weld, weld end[ing]	Ende <i>n</i> der Schweißnaht, Schweiß- nahtende <i>n</i>	énergie <i>f</i> lumineuse
E 259	end of the welding rod	Schweißstabende <i>n</i>	énergie <i>f</i> de sortie du laser
E 260	end of the welding wire	Schweißdrahtende <i>n</i>	énergie <i>f</i> de soudage
E 261	end of welding current, break point of the weld current energy of light, light energy energy output of the laser, laser energy output energy used for welding, weld[ing] energy	Schweißstrom-Aus <i>n</i> Lichtenergie <i>f</i> Ausgangsenergie <i>f</i> des Lasers Schweißenergie <i>f</i>	groupe <i>m</i> de soudage à moteur à essence
	engine driven arc welder, gas drive welder, gasoline drive set, gasoline engine driven equipment (welder), gasoline driven arc (electric) welder, gas engine driven unit, engine driven welding set	Benzinschweißaggregat <i>n</i> , Schweißaggregat <i>n</i> mit Benzin- motor	
E 262	enriching with oxygen, oxygenation entrapment of gas, gas inclusion (entrapment, enclosure), entrapped gas entrapped flux, flux inclusion	Sauerstoffanreicherung <i>f</i> Gaseinschluß <i>m</i> Flußmitteleinschluß <i>m</i> , Pulver- einschluß <i>m</i> <i>s.</i> entrapment of gas <i>s.</i> enclosed slag	enrichissement <i>m</i> en oxygène inclusion <i>f</i> gazeuse inclusion <i>f</i> de flux (poudre)
E 263	entrapped gas	Epoxi[d]harz <i>n</i>	résine <i>f</i> époxy[de]
E 264	epoxide resin, epoxy resin epoxide resin adhesive bonded joint	Epoxidharz-Klebverbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> époxy
E 265	epoxy[-base] adhesive	Epoxidharzkleber <i>m</i>	adhésif <i>m</i> à base de résines époxydes
E 266	epoxy-base adhesive suitable for bonding of metals	Epoxidharz-Metallklebstoff <i>m</i>	adhésif <i>m</i> (colle <i>f</i>) de métal à base de résines époxydes
E 267	epoxy casting resin epoxy resin	Epoxidgießharz <i>n</i> <i>s.</i> epoxide resin	résine <i>f</i> de coulée époxy
E 268	equal pressure blowpipe (torch), balanced-pressure blowpipe (torch)	Gleichdruckbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> à équipression
E 269	equipment for electrosag welding process equipment for three electrodes, three-electrode equipment (machine)	Elektro-Schlacke-Schweißgerät <i>n</i> Dreielektrodengerät <i>n</i>	équipement <i>m</i> pour le soudage à l'arc sous laitier équipement <i>m</i> (machine <i>f</i>) à trois électrodes
E 270	equipment for two electrodes erection welding, assembly welding erratic penetration, uneven (irregular, non-uniform) penetration	2-Elektrodengerät <i>n</i> , Zwei- elektrodengerät <i>n</i> Montageschweißen <i>n</i> ungleichmäßiger Einbrand <i>m</i>	équipement (appareil) <i>m</i> à deux électrodes soudage <i>m</i> d'assemblage (de montage) pénétration <i>f</i> inégale (irrégulière)
E 271	Esa-flame cutting	Esa-Brennschneiden <i>n</i>	oxycoupage <i>m</i> ESA
E 272	escape of the gas establishment of the arc, shape (formation) of the arc, arc formation (configuration), arcing	Gasaustritt <i>m</i> Ausbildung <i>f</i> des Lichtbogens, Lichtbogensausbildung <i>f</i> , Bogen- ausbildung <i>f</i> , Lichtbogenform <i>f</i>	sortie <i>f</i> du gaz formation (constitution) <i>f</i> de l'arc
E 273	eutectic alloy	eutektische Legierung <i>f</i>	alliage <i>m</i> eutectique
E 274	even penetration, regular (uniform) penetration even seam, regular (uniform) seam	gleichmäßiger Einbrand <i>m</i> gleichmäßige Naht <i>f</i>	pénétration <i>f</i> uniforme (égale, régulière) soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) uniforme, soudure (ligne de soudure) régulière
E 275	even weld, uniform weld	gleichmäßige Schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> uniforme

	рельеф, выступ	garb [do zgrzewania]	релеф, издатина
	водородное охрупчивание	wzrost kruchości spowodowany przez wodór	водородно окрежкостяване
E 253	явление (эффект) охрупчивания	zjawisko kruchości	окрежкостяващ ефект
E 254	опорожнение баллона	opróżnienie butli	изпразване на бутилка
	угол разделки (раскрытия) кромок	kąt otwarcia	ъгъл на скосяване на краищата
	сварка в камере	spawanie w komorze	заваряване в камера
	шлаковое включение	wtrącenie żużlowe, zażużlenie	шлаково включване
E 255	конечный кратер, кратер в конце шва	końcowy krater, krater na końcu spoiny	кратер в края на шева
	конец соединения	koniec złącza (połączenia)	край на съединението
E 256	конец шва	koniec spoiny (szwu)	край на шева
E 257	конец шпильки (болта)	koniec (końcówka) sworznia	край на шпилката
E 258	конец сварного шва	zakończenie (koniec) spoiny	край на заваръчния шев
E 259	конец сварочного стержня (прутка)	koniec pręta spawalniczego	край на заваръчната пръчка
E 260	конец сварочной проволоки	koniec drutu spawalniczego	край на заваръчния тел
E 261	выключение сварочного тока	wyłączenie prądu spawania	изключване (спиране) на заваръчния ток
	энергия света	energia świetlna	енергия на светлината
	выходная энергия лазера	energia wyjściowa lasera	изходяща енергия на лазера
	энергия, используемая для сварки	energia spawania	енергия използвана за заваряване
	сварочный агрегат с бензиновым двигателем, сварочный агрегат с двигателем внутреннего сгорания	agregat spawalniczy (z silnikiem spalinowym)	заваръчен агрегат с бензинов двигател, заваръчен агрегат с двигател с вътрешно горене
E 262	обогащение кислородом	wzbogacanie tlenem	обогатяване с кислород
	газовое включение	wtrącenie gazowe	газово включване
	флюсовое включение	wtrącenie topnika	флюсово включване
E 263	эпоксидная смола	żywica epoksydowa	эпоксидна смола
E 264	соединение, клеенное эпоксидной смолой	złącze klejone żywicą epoksydową	съединение, залепено с епоксидна смола
E 265	склеивающая эпоксидная смола	klej na bazie żywicy epoksydowej	эпоксидно лепило, лепило на основата на епоксидна смола
E 266	вещество на основе эпоксидных смол для склеивания металла	żywica epoksydowa do klejenia metali	эпоксидно лепило за метали
E 267	жидкая эпоксидная смола	odlewnicza żywica epoksydowa	течна епоксидна смола
E 268	горелка равного давления	palnik równoprężny	горалка с еднакво налягане
E 269	аппарат для электрошлаковой сварки	urządzenie do spawania [elektro]żużlowego	апарат за електрошлаково заваряване
	аппарат для сварки трения электродами, трехэлектродный сварочный аппарат	urządzenie trójelektrodowe	апарат за заваряване с три електрода, триелектроден заваръчен апарат
E 270	двухэлектродный аппарат	urządzenie dwuelektrodowe	двуелектроден апарат, апарат за заваряване с два електрода
	сварка в монтажных условиях	spawanie montażowe	монтажно заваряване, заваряване в монтажни условия
	неравномерный провар, неравномерное проплавление	nierównomierne (nieregularne) wtopienie	неравномерен провар, неравномерно проваряване
E 271	резка угольной дугой, горящей впереди струи режущего кислорода	cięcie gazowe Eśa [elektrodą węglową]	газоксиловодно рязане по метода ЕЗА
E 272	выход газа	wylot gazu	изпускане на газ
	форма [электрической] дуги	kształt łuku	форма (конфигурация) на [електрическата] дъга
E 273	эвтектический сплав	stop eutektyczny	евтектична сплав
E 274	равномерный провар, равномерное проплавление	równomierne (regularne) wtopienie	равномерен провар, равномерно проваряване
	равномерный шов	szew regularny (równomierny), zgrzeina [liniowa] regularna, zgrzeina [liniowa] równomierna	равномерен шев
E 275	равномерный сварной шов	spoina równomierna	равномерен заваръчен шев

E 276 E 277	evolution of hydrogen examination of welds	Wasserstoffentwicklung f Untersuchung f von Schweiß- nähten	génération f d'hydrogène contrôle (examen) m de soudures
E 278	excess acetylene excess acetylene flame	s. excess of acetylene Azetylenüberschußflamme f, Flamme f mit Azetylenüberschuß Gasüberschuß m	flamme f d'acétylène excédant
E 279	excess gas, surplus gas	Gasüberschußflamme f	surproduction f en gaz, excès (surplus) m de gaz
E 280	excess gas flame	Gasüberschußflamme f	flamme f du surplus de gaz, bec m de gaz en excès
E 281 E 282	excessive weld spatter excess of acetylene, excess (surplus of) acetylene	Übermäßiges Spritzen n Azetylenüberschuß m, Überschuß m an Azetylen	crachement m excessif surplus (excédent) m d'acétylène
E 283 E 284	excess of carbon excess [of] oxygen, surplus oxygen	Kohlenstoffüberschuß m Sauerstoffüberschuß m, Überschuß m an Sauerstoff	excès m en carbone surplus (excédent) m d'oxygène
E 285	excess oxygen flame	Flamme f mit Sauerstoffüberschuß, Sauerstoffüberschußflamme f	flamme f à excès d'oxygène
	excess upset	Stauchwulst m	bourrelet m de refoulement, refoulement m en excès
E 286	excess welding flux	Überschüssiges Schweißpulver n	flux m à souder en excès
	excess welding metal, fin, flash	Stauchgrat m	arête f due au refoulement
E 287	execution of the weld	Ausführung f der Schweißnaht, Schweißnahtausführung f	exécution f de la soudure, exécution des soudures, achèvement m des cordons
E 288 E 289	Exo-Flux welding expansion gun	Exo-Flux-Schweißen n Spreizelektrode f, Spreizzange f	coupage m sans flux électrode f à branches ouvrantes, pince f ouvrante
E 290	experimental electrode, test electrode	Versuchselektrode f, Testelektrode f	électrode f expérimentale (d'essai, de recherche)
E 291	experimental electroslag welding	Elektro-Schlacke-Versuchs- schweißen n	soudage m d'essai électrique sous laitier
E 292	experimental filler wire experimental setup	s. experimental welding wire Versuchsanordnung f	arrangement m d'essais, montage m expérimental (d'essai)
E 293	experimental submerged-arc [welding] flux	UP-Versuchspulver n	flux m d'essai à l'arc submergé, flux d'essai pour le soudage sous flux
	experimental weld, test (trial, practice, pilot, check, specimen) weld	Probe[schweiß]naht f	soudure f d'essai
E 294	experimental welding	Probeschweißen n, Versuchs- schweißen n, Testschweißen n	soudage m expérimental (à titre d'essai)
E 295	experimental welding flux	Versuchsschweißpulver n	flux m en poudre d'essai
E 296	experimental welding wire, experimental filler wire	Versuchsschweißdraht m	fil m à souder expérimental
E 297	explosion welding, explosive (impact) welding, explosive bonding	Explosionsschweißen n, Schock- schweißen n, Schweißen n mit Schockwellen, Sprengschweißen n, Explosivschweißen n	soudage m par explosion
E 298	explosion welding process, explosive welding (bonding) process	Explosionsschweißverfahren n	procédé m de soudage (collage) par explosion
	explosive bonding	s. explosion welding	
E 299	explosive bonding process	s. explosion welding process	
E 300	explosive cutting	Explosionsschneiden n	coupage m par explosion
	explosively clad	explosionsplattiert	plaqué par explosion
	explosive welding	s. explosion welding	
	explosive welding process	s. explosion welding process	
	exposed length of wire, wire extension, wire extension length, [length of] wire projection, length of projec- tion (wire extension)	freie Drahtlänge f, freies Draht- ende n, Kontaktdüsenabstand m, Drahteinspannende n	longueur f libre du fil, bout m à serrer le fil
	extension arm, boom	Ausleger[arm] m	console f supplémentaire, cantilever m
	extension welding arm, welding boom	Schweiß[kopf]ausleger m, Schweiß- säule f	flèche f (bras m de tête, colonne f) de soudage
E 301	exterior of the weld external girth seam, circum- ferential external weld	Schweißnahtäußeres n Außenrundnaht f	extérieur m de la soudure soudure f fonde extérieure
E 302	external longitudinal seam, longitudinal external weld	Außenlängsnaht f	joint m extérieur longitudinal, joint longitudinal extérieur
E 303	external regulation	direkte Lichtbogensteuerung f, äußere Steuerung f	réglage m externe
	external seam	s. external weld	
E 304	external seam welding	Außennahtschweißen n	soudage m du joint extérieur
E 305	external weld, external (outside) seam, outer weld	Außennaht f	joint m extérieur
E 306	external welding	Außenschweißen n	soudage m extérieur
E 307	external welding installation	Außenschweißanlage f	installation f de soudage extérieur

E 276 E 277	выделение водорода исследование сварных швов	wytwarzanie wodoru kontrola (badanie sprawdzanie) spoin	отделение на водород исследване (контрол) на заваръчни шевове
E 278 E 279	науглероживающее пламя, пламя с избытком ацетилена избыток газа	plomień z nadmiarem acetylenu nadmiar gazu	пламък с излишек от ацетилен, науглеродяващ пламък излишек от газ
E 280 E 281 E 282	науглероживающее пламя, пламя с избытком горючего газа чрезмерное разбрызгивание избыток ацетилена	plomień z nadmiarem gazu nadmierny rozprysk nadmiar acetylenu	пламък с излишек от горючим газ, науглеродяващ пламък ненормално пръскане излишек от ацетилен
E 283 E 284	избыток углерода избыток кислорода	nadmiar węgla nadmiar tlenu	излишек от въглерод излишек от кислород
E 285	пламя с избытком кислорода, окислительное пламя	plomień z nadmiarem tlenu	пламък с излишек от кислород, окисляващ пламък
E 286	высаженный металл, наплыв, образующийся при осадке избыточный сварочный флюс	rąbek spęczenia, wypływ metalu przy spęczeniu topnik spawalniczy stanowiący nadmiar	удебеляване, получаващо се при сбиване излишен заваръчен флюс
E 287	образующийся при осадке грат (наплыв) исполнение [сварного] шва	rąbek zgrzeiny układanie (wykonywanie) spoiny	удебеление [на шва], получаващо се при сбиване изпълнение на [заваръчен] шва
E 288 E 289	сварка методом Экзо-флюкс расщепленный электрод, распорный пистолет	spawanie Exo-Flux kleszcze rozporowe	заваряване по метода Экзо-Флакс разщепен электрод
E 290	опытный (экспериментальный) электрод	elektroda próbna (doświadczalna)	опитен (экспериментален) электрод
E 291	опытная (экспериментальная) электрошлаковая сварка	doświadczalne spawanie [elektro]żuźlowe	опитно (экспериментално) электрошлаково заваряване
E 292	опытная (экспериментальная) установка	złożenie próbne	опитна (экспериментална) уредба
E 293	опытный (экспериментальный) сварочный флюс	doświadczalny topnik do spawania łukiem krytym (ŁK)	опитен (экспериментален) флюс за подфлюсово заваряване
E 294	опытный (экспериментальный) сварной шов, сварной шов образца	spoina (zgrzeina) próbna	опитен (экспериментален) заваръчен шва, заваръчен шва на образец (за изпитване)
E 295	опытная (экспериментальная) сварка	spawanie (zgrzewanie) próbne	опитно (экспериментално) заваряване
E 296	опытный (экспериментальный) флюс	topnik spawalniczy próbny (doświadczalny)	опитен (экспериментален) заваръчен флюс
E 297	опытная (экспериментальная) проволока	drut spawalniczy próbny (doświadczalny)	опитен (экспериментален) заваръчен тел
E 297	сварка взрывом	spawanie wybuchem (wybuchowe)	взрывно заваряване, заваряване чрез взрив
E 298	способ сварки взрывом	proces (metoda) spawania wy- buchem (wybuchowego)	начин на взрывно заваряване, начин на заваряване чрез взрив
E 299 E 300	резка взрывом плакированный взрывом	cięcie wybuchem (wybuchowe) platerowane wybuchem (wybuchowe)	взрывно рязане, рязане чрез взрив взрывно плакиране, плакиране чрез взрив
	вылет проволоки	wylot drutu [elektrodowego]	свободен излаз на електрода
	вылет электрода, консоль	wysięgnik	удължаващо се рамо, удължител
E 301	укосина (консоль) для подвески сварочной головки внешний вид сварного шва внешний (наружный) кольцевой шов	wysięgnik spawalniczy zewnątrzna strona spoiny spoina obwodowa zewnątrznna, szew obwodowy zewnątrznny	удължаващо рамо (конзола) за заваръчна глава външен вид на [заваръчния] шва външен кръгов шва
E 302	внешний (наружный) продоль- ный шов	zewnątrznny szew wzdłużny	външен надлъжен шва
E 303	непосредственное (прямое) управление дугой	bezpośrednia regulacja łuku [elektrycznego], zewnątrznna sterowanie łukiem [elektry- cznym]	непосредствено (директно, пряко) регулиране
E 304	сварка внешнего (наружного) шва	zgrzewanie liniowe zewnątrznne	заваряване на външен шва
E 305	внешний (наружный) шов	spoina zewnątrznna, szew zewnątrznny	външен [заваръчен] шва
E 306	сварка снаружи, наружная сварка	spawanie zewnątrznne	заваряване на външни шевове
E 307	установка для наружной сварки	urządzenie do spawania zewnątrznego	уредба за заваряване на външни шевове

E 308	external welding machine	Außenschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder des joints extérieurs extinction <i>f</i> d'arc
	extinction of the arc, arc extinction (quench)	Lichtbogenlöschung <i>f</i> , Löschen (Erlöschen, Verlöschen, Abreißen) <i>n</i> des Lichtbogens	
	extraction of fumes, fume removal	Absaugen <i>n</i> der Schweißdämpfe	aspiration <i>f</i> des fumées de soudage
E 309	extruded coating	<i>s.</i> extruded flux coating	
	extruded electrode	gepreßte Elektrode <i>f</i> , Preßmantel[schweiß]elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> pressée (filée)
E 310	extruded flux coating, extruded coating	Preßhülle <i>f</i> , Preßmantel <i>m</i>	enrobage <i>m</i> filé
E 311	eye flash, [electric] flash, weld flash, arc-eye	Augenverblitzen <i>n</i> , Verblitzen <i>n</i> [der Augen]	éblouissement <i>m</i> des yeux
E 312	eye irritation	Augenreizung <i>f</i>	irritation <i>f</i> de l'œil
E 313	eye protection, eye protector	Augenschutz <i>m</i>	garde-vue <i>m</i> , protection <i>f</i> pour les yeux
E 314	eye protective filter	Augenschutzfilter <i>n</i>	filtre <i>m</i> protecteur pour les yeux
E 315	eye protective lenses, safety goggles lenses	Augenschutzgläser <i>npl</i>	lunettes <i>fpl</i> protectrices
E 316	eye protector	<i>s.</i> eye protection	
	eye shield, eyeshield	Augenschutzschirm <i>m</i>	écran <i>m</i> protecteur aux yeux
F			
	fabrication by welding, welding (welded) fabrication, welding manufacturing	schweißtechnische Fertigung (Verarbeitung) <i>f</i> , Schweißfertigung <i>f</i>	transformation <i>f</i> par soudage, usinage <i>m</i> à soudage
	face hardening, surface (superficial) hardening	Oberflächenhärtung <i>f</i>	trempe <i>f</i> superficielle [au chalumeau]
	face of the cut, cut [sur]face	Schnitt[o]berfläche <i>f</i>	surface <i>f</i> de coupe
	face of the electrode	<i>s.</i> electrode face	
	face of the weld, weld [sur]face, surface of the weld	Schweißnahtoberfläche <i>f</i>	superficie <i>f</i> de la soudure, superficie du cordon
F 1	face protection	Gesichtsschutz <i>m</i>	protection <i>f</i> du visage
F 2	face shield	Gesichtsschutzschirm <i>m</i>	écran <i>m</i> protecteur de soudage
	factory weld, shop weld	Werkstatt[schweiß]naht <i>f</i>	cordon <i>m</i> soudé en atelier, soudure <i>f</i> faite à l'atelier
	factory welding, [in-the-]shop welding	Werkstattschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> dans l'atelier
F 3	failure in the weld	<i>s.</i> fracture in weld	
F 4	failure structure	Bruchgefüge <i>n</i>	structure <i>f</i> [de rupture]
	falling off in strength	Festigkeitsabfall <i>m</i>	décroissement <i>m</i> de résistance
F 5	fatigue failure	Ermüdungsbruch <i>m</i>	rupture <i>f</i> par fatigue
F 6	fatigue range	Ermüdungsgrenze <i>f</i>	limite <i>f</i> de fatigue
	fatigue strength of joint	<i>s.</i> fatigue strength of the welded connection	
F 7	fatigue strength of parent material	Dauerfestigkeit <i>f</i> des Grundwerkstoffes	résistance <i>f</i> de fatigue du matériau de base
F 8	fatigue strength of the weld	Dauerfestigkeit <i>f</i> der Schweißnaht	résistance <i>f</i> de fatigue de la soudure
F 9	fatigue strength of the welded connection, fatigue strength of joint	Dauerfestigkeit <i>f</i> der Schweißverbindung	résistance <i>f</i> de fatigue du joint soudé
F 10	fatigue strength of welded structures	Dauerfestigkeit <i>f</i> von Schweißkonstruktionen	résistance <i>f</i> de fatigue des constructions soudées
	faulty, defective, unsound, poor	fehlerhaft	défectueux
F 11	faulty fusion	<i>s.</i> lack of fusion	
F 12	faulty weld, bad (defective, poor, unsound) weld	fehlerhafte (schadhafte) Schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> défectueuse, joint (cordon) <i>m</i> défectueux
F 13	feed	Vorschub <i>m</i>	avance <i>f</i> , avancement <i>m</i>
	feed control	Vorschubregelung <i>f</i> , Vorschubsteuerung <i>f</i>	réglage <i>m</i> de l'avance
F 14	feeding disk (mechanism), revolving feed plate	Einfallvorrichtung <i>f</i> , Einwurfvorrichtung <i>f</i>	dispositif <i>m</i> (disque <i>m</i> rotatoire) d'alimentation
	feeding mechanism	<i>s.</i> feed mechanism	
F 15	feeding movement	<i>s.</i> feed motion	
	feeding of the electrode, electrode feed	Vorschub <i>m</i> der Elektrode, Elektrodenvorschub <i>m</i> , Elektrodenzufuhr <i>f</i>	avancement <i>m</i> d'électrode, amenée <i>f</i> (acheminement <i>m</i>) de l'électrode
F 16	feeding of the welding wire	Nachschub (Vorschub) <i>m</i> des Schweißdrahtes, Schweißdrahtzufuhr <i>f</i> , Schweißdrahtvorschub <i>m</i> , Zufuhr (Zuführung) <i>f</i> des Schweißdrahtes	avance (amenée) <i>f</i> du fil à souder, avance (amenée) du fil d'apport

E 308	машина для наружной сварки обрыв дуги	maszyna do spawania zewnątrznego zagazzenie łuku [elektrycznego], przerwanie łuku [elektrycznego]	машина за заваряване на външни шевове изгасване (прекъсване) на [електрическата] дъга
E 309	отсос паров, образующихся при сварке	usuwanie (odsysanie) dymów spawalniczych	отвеждане на заваръчните газове, отвеждане на газове, образуващи се при заваряване
E 310	опрессованный (изготовленный опрессовкой) электрод	elektroda prasowana	пресован электрод, электрод, обмазан чрез пресоване
E 311	покрытие, нанесенное опрессов- кой	otulina prasowana	обмазка, нанесена чрез пресоване
E 312	ослепление глаз вспышкой дуги	porażenie oczu	кратковременно заслепяване от електрическа дуга
E 313	электроофтальмия, раздражение глаз защита глаз	podrażnienie oczu ochrona oczu	възпаление на очите защита на очите
E 314	темное защитное стекло	filtr ochronny dla oczu	тъмно защитно (предпазно) стъкло
E 315	защитные стекла	szkła ochronne dla oczu	защитни стъкла
E 316	предохранительный щиток для глаз	osłona ochronna oczu	предпазен щит [за очите]
F			
	изготовление [продукции] с помощью сварки, сварочное производство	produkcja spawalnicza	изработване на продукция чрез заваряване, заваръчно произ- водство
	поверхностная закалка, цемента- ция	hartowanie powierzchniowe	повърхностно закаляване
	поверхность реза	powierzchnia cięcia	повърхност на среза
	поверхность сварного шва	powierzchnia spoiny	повърхност на заваръчния шев
F 1	защита лица	ochrona twarzy	защита на лицето
F 2	предохранительный щиток для лица, защитная маска	osłona twarzy	предпазен щит за лицето, защитна маска
	заводской шов, заводской сварной шов, шов, выполненный в заводских условиях	spoina warsztatowa	[заваръчен] шев, изпълнен в заводски (цехови) условия
	сварка в цеховых (производ- ственных) условиях	spawanie warsztatowe (w warun- kach warsztatowych)	заваряване в заводски (цехови) условия
F 3	структура излома	struktura przełomu	структура на лона
F 4	снижение прочности	spadek (obniżenie się) wytrzymałości	понижаване (намаляване) на якостта
F 5	усталостное разрушение, усталостный излом	pęknięcie zmęczeniowe	уморно разрушаване, разрушаване, дължащо се на умора на материала
F 6	предел усталости (выносли- вости)	granica (zakres) zmęczenia	граница на умора
F 7	длительная прочность (выносли- вость) основного металла, усталостная прочность основного металла	wytrzymałość zmęczeniowa ma- teriału rodzimego (podstawo- wego)	якост на умора на основния метал
F 8	длительная прочность (выносли- вость) сварного шва, усталост- ная прочность сварного шва	wytrzymałość zmęczeniowa spoiny	якост на умора на заваръчния шев
F 9	длительная прочность (выносливость) сварного соединения, усталостная прочность сварного соедине- ния	wytrzymałość zmęczeniowa spawanego złącza	якост на умора на завареното съединение
F 10	длительная прочность (выносли- вость) сварных конструкций, усталостная прочность свар- ных конструкций	wytrzymałość zmęczeniowa spawa- nej konstrukcji	якост на умора на заварени конструкции
	дефектный	błędne, wadliwe	дефектен
F 11	дефектный сварной шов	spoina wadliwa	дефектен заваръчен шев
F 12	подача	posuw	подаване
F 13	регулирование подачи	regulacja posuwu	управляване (регулиране) на подаването
F 14	загрузочное устройство, загрузочный механизм	urządzenie wrzutowe	захранващо устройство, захранващ механизъм, подаващо устройство
F 15	подача электрода	posuw elektrody	подаване на електрода
F 16	подача сварочной проволоки	posuw (podawanie) drutu spawalniczego	подаване на заваръчния шев

F 17	feeding unit	s. feed unit	
	feed mechanism, feeding mechanism	Vorschubgetriebe <i>n</i> , Vorschubmechanismus <i>m</i>	engrenage (mécanisme) <i>m</i> d'avance
F 18	feed motion, feeding movement	Vorschubbewegung <i>f</i>	mouvement <i>m</i> d'avance
F 19	feed motor, drive motor	Vorschubmotor <i>m</i>	moteur <i>m</i> d'avance
F 20	feed rate, feed speed, rate of feed	Nachschubgeschwindigkeit <i>f</i> , Zuführungsgeschwindigkeit <i>f</i> , Vorschubgeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> d'avance
F 21	feed-rate value	Vorschubwert <i>m</i>	valeur <i>f</i> d'avancement
	feed rolls, drive (driving) rolls	Vorschubrollen <i>fpf</i>	rouleaux <i>mpl</i> moteur (de l'avance)
F 22	feed speed	s. feed rate	
	feed unit, feeding unit	Vorschubgerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> d'avance
F 23	ferritic-austenitic weld joint	Austenit-Ferrit-Schweißverbindung <i>f</i>	soudure <i>f</i> austénite ferritique
F 24	ferritic core wire	ferritischer Kerndraht <i>m</i>	âme <i>f</i> de l'électrode ferritique
F 25	ferritic electrode	ferritische Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> ferritique
F 26	ferritic steel	ferritischer Stahl <i>m</i>	acier <i>m</i> ferritique
F 27	ferritic weld metal	ferritisches Schweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> d'apport ferritique
	ferrous electrode, iron (ferrous welding) electrode	Eisenelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> de fer
	ferrous powder, iron powder, powdered iron	Eisenpulver <i>n</i>	poudre <i>f</i> de fer
	ferrous welding electrode	s. ferrous electrode	
F 28	ferrule containing a flux	Flußmittelring <i>m</i>	couronne <i>f</i> de flux
F 29	fibrous weld, porous weld	porige (poröse) Naht <i>f</i> , poröse Schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> poreuse, ligne <i>f</i> de soudure poreuse
F 30	field joint	Montagestoß <i>m</i>	joint <i>m</i> de montage
F 31	field use	Baustelleneinsatz <i>m</i>	utilisation <i>f</i> à pied d'œuvre
F 32	field weld, site weld	Baustellenschweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> exécutée sur le chantier
F 33	field welding, [on]-site welding	Baustellenschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> auf Baustellen, Schweißen unter Baustellenbedingungen, Feldschweißen <i>n</i> , Montage-schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> sous les conditions de chantier, soudage de montage
F 34	field welding operator, field welder, welder on site	Baustellenschweißer <i>m</i> , Montage-schweißer <i>m</i>	soudeur <i>m</i> de montage
F 35	filled welding in the flat position, welding of filled joints in the downhand position	Schweißen <i>n</i> von Kehlnähten in Normallage (Normalposition), Kehlnahtschweißen <i>n</i> in Normallage	soudage <i>m</i> des joints d'angle en position normale, soudage de cordon en équerre en position normale
F 36	filler, filler metal (material), filling metal (material), filling-in material, added (adding, additional) material, joining (intermediary) metal	Zusatzwerkstoff <i>m</i> , Zusatzmaterial <i>n</i>	matériau <i>m</i> d'apport, matériau (métal) <i>m</i> rapporté
	filler addition	s. filler rod addition	
F 37	filler alloy, filler metal alloy	Zusatzlegierung <i>f</i>	alliage <i>m</i> d'apport
F 38	filler composition, filler metal composition	Zusammensetzung <i>f</i> des Zusatzwerkstoffes	composition <i>f</i> du métal d'apport
	filler material	s. filler	
	filler metal, added (additional) metal	Zusatzgut <i>n</i> , Zusatzmetall <i>n</i> , Zusatzmaterial <i>n</i>	métal <i>m</i> rapporté, métal d'apport
	filler metal	s. a. filler	
	filler metal alloy	s. filler alloy	
	filler metal composition	s. filler composition	
F 39	filler metal diameter, filler metal size	Zusatzwerkstoffdurchmesser <i>m</i> , Durchmesser <i>m</i> des Zusatzwerkstoffes (Zusatzdrahtes)	diamètre (calibre) <i>m</i> du fil d'apport
	filler metal electrode, consumable (melting) electrode, electrode supplying filler metal	abschmelzende (verzehrbare, sich verzehrende, schmelzbare, sich aufbrauchende) Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> fusible (consommable)
F 40	filler metal feed	Zuführen <i>n</i> des Zusatzwerkstoffes, Zuführung <i>f</i> des Zusatzdrahtes, Schweißdrahtzuführung <i>f</i>	alimentation <i>f</i> du métal d'apport, amenée <i>f</i> du fil d'apport
F 41	filler metal feeder (feeding mechanism), filler wire feeder [unit], rod feed mechanism	Vorschubmechanismus <i>m</i> des Zusatzwerkstoffes, Zuführmechanismus <i>m</i> des Zusatzmaterials	mécanisme <i>m</i> d'avance du fil (métal) d'apport
F 42	filler metal feed motor, rod feed (drive) motor	Vorschubmotor <i>m</i> des Zusatzwerkstoffes	moteur <i>ni</i> du dispositif d'acheminement du fil d'apport
	filler metal feed rate (speed), rate of delivery of the filler wire, filler metal feed speed	Vorschubgeschwindigkeit <i>f</i> des Zusatzdrahtes	vitesse <i>f</i> d'avance du fil d'apport

F 17	механизм подачи	mechanizm podający	подаващ механизъм, подаващо устройство
F 18	перемещение, ход	ruch podawania (podający, posuwający)	подавателно движение (преместване), подавателен ход
F 19	двигатель механизма подачи	silnik podający (posuwu)	двигател на подаващия механизъм
F 20	скорость подачи	szybkość (prędkość) posuwu drutu spawalniczego, szybkość (prędkość) podawania drutu spawalniczego	скорост на подаване
F 21	величина подачи подающие ролики	wielkość posuwu rolki podające	стойност на скоростта на подаване подаващи (задвижващи, водещи) ролики
F 22	подающий аппарат (механизм), лодящее устройство	urządzenie posuwające (podające, do posuwu)	подаващ аппарат (механизъм), подаващо устройство
F 23	аустенитно-ферритное сварное соединение	połączenie spawane o strukturze ferrytyczno-austenitycznej	аустенитоферитно заварено съединение
F 24	электродный стержень из ферритной стали, ферритный электродный стержень	rdzeń w postaci drutu ferrytycznego	феритна электродна пръчка (сърцевина), электродна пръчка (сърцевина) от феритна стомана
F 25	ферритный электрод, электрод со стержнем из ферритной стали	elektroda ferrytyczna	феритен электрод, электрод със сърцевина от феритна стомана
F 26	ферритная сталь	stal ferrytyczna	феритна стомана
F 27	ферритный наплавленный металл	stopiwo ferrytyczne, ferrytyczny metal spoiny	феритен метал на шва
	металлический [сварочный] электрод	elektroda żelazna	железен электрод
	железный порошок	proszek żelazny	железен прах
F 28	подкладное флюсовое кольцо	pierścień topnikowy	флюсов подложен пръстен
F 29	пористый [сварной] шов	spoina porowata	порест [заварчен] шев
F 30	монтажный стык, монтажное стыковое соединение	złącze montażowe	монтажно съединение, съединение, изпълнено в монтажни условия
F 31	применение (использование) на монтажной (строительной) площадке	zastosowanie montażowe (na miejscu montażu)	използване (приложение) в монтажни условия, използване на монтажната площадка
F 32	монтажный [сварной] шов	spoina montażowa [wykonana w miejscu montażu]	монтажен шев, шев, изпълнен в монтажни условия
F 33	монтажная сварка, сварка в монтажных условиях, сварка на строительной площадке	spawanie montażowe (na miejscu montażu)	монтажно заваряване, заваряване в монтажни условия, заваряване на монтажната (строителната) площадка
F 34	сварщик-монтажник	spawacz montażowy	заварчик, работещ в монтажни условия
F 35	сварка угловых швов в нижнем положении	spawanie pachwinowe w pozycji podolnej	заваряване на ъглови съединения в долно положение
F 36	присадочный материал	spoiwo, metal dodatkowy	допълнителен материал
F 37	присадочный сплав	stop dodatkowy, spoiwo w postaci stopu	допълнителна сплав
F 38	состав (композиция) присадочного материала	skład [chemiczny] materiału dodatkowego	състав на допълнителния материал
	присадочный металл (материал)	metal dodatkowy, spoiwo	допълнителен метал (материал, тел)
F 39	диаметр присадочного материала, диаметр присадочной проволоки	średnica spoiwa	диаметър на допълнителния материал (метал, тел)
	плавящийся электрод	stapiająca (topiąca się) elektroda, topliwa elektroda	топящ се электрод
F 40	подача присадочного материала, подача присадочной проволоки	podawanie materiału dodatkowego	подаване на допълнителния материал (метал, тел)
F 41	механизм подачи присадочного материала	mechanizm do podawania materiału dodatkowego	механизъм (устройство) за подаване на допълнителния материал (метал, тел), тепподаващо устройство
F 42	двигатель механизма подачи присадочного материала	silnik do podawania materiału dodatkowego	двигател на механизма за подаване на допълнителния материал
	скорость подачи присадочной проволоки	szybkość (prędkość) posiewu materiału dodatkowego	скорост на подаване на допълнителния материал (метал, тел)

	filler metal for brazing, brazing filler metal	Hartlötzusatzwerkstoff <i>m</i> , Zusatzwerkstoff <i>m</i> zum Hartlöten	métal <i>m</i> d'apport au brasage fort
F 43	filler metal filler metal for electroslag welding	s. filler metal electrode Schweißzusatzwerkstoff <i>m</i> für das ES-Schweißen	matériau (métal) <i>m</i> d'apport pour soudage électrique sous laitier, métal <i>m</i> d'apport pour soudage électroslag
	filler metal for surfacing, surfacing (overlying) filler metal	Auftragschweißzusatzwerkstoff <i>m</i> , Schweißzusatzwerkstoff (Zusatzwerkstoff) <i>m</i> für das Auftragschweißen	métal <i>m</i> d'apport pour le soudage de rechargement
	filler metal for the oxyacetylene welding process, gas welding filler metal	Zusatzwerkstoff <i>m</i> für das Gas-schweißen, Schweißzusatzwerkstoff <i>m</i>	métal <i>m</i> d'apport pour soudage aux gaz
F 44	filler metal size filler metal test specimen	s. filler metal diameter Probe <i>f</i> aus dem Zusatzwerkstoff	spécimen <i>m</i> du métal d'apport, éprouvette <i>f</i> de la matière d'apport
	filler metal transfer, transfer of filler metal	Zusatzwerkstoffübergang <i>m</i>	transition <i>f</i> du métal d'apport
F 45	filler metal welding, welding using filler metal	Schweißen <i>n</i> mit Werkstoff-zusatz (Zusatz, Zusatzmetall)	soudage <i>m</i> à apport de métal, soudage à métal d'apport
F 46	filler metal wire filler pass, filler run, fill[ing] pass, fill-in pass	s. filler wire Füllage <i>f</i>	passe <i>f</i> d'apport
F 47	filler pass welding	Füll[agen]schweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Füllagen	soudage <i>m</i> de passes d'apport
F 48	filler rod, filling rod	Zusatzstab <i>m</i> , stabförmiger Zusatzwerkstoff <i>m</i>	baguette <i>f</i> d'apport, matériau <i>m</i> d'apport en baguette
F 49	filler rod addition, filler (metal) addition, addition of filler metal, addition of welding rod	Beigabe <i>f</i> von Zusatzwerkstoff, Zugabe <i>f</i> eines Zusatzwerkstoffes	addition <i>f</i> d'un métal d'apport
F 50	filler rod diameter filler rod manipulation, welding rod manipulation	Zusatzstabdurchmesser <i>m</i> Führung (Handhabung) <i>f</i> des Schweißstabes	diamètre <i>m</i> de la baguette d'apport manipulation <i>f</i> de la baguette d'apport
	filler rod of copper silicon alloy, filler rod of silicon bronze, siliconbronze [alloy] welding rod, copper silicon [alloy] welding rod, copper silicon filler rod	Siliziumbronzeschweißdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> de soudage en alliage de silicium et bronze, fil à souder en bronze silicieux
F 51	filler run filler wire, filler metal wire, additive (electrode) filler wire, welding filler wire	s. filler pass Zusatzdraht <i>m</i> , Schweißzusatzdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> d'apport [de soudure]
F 52	filler wire addition welding filler wire diameter, diameter of filler wire, filler wire size	Schweißen <i>n</i> mit Zusatzdraht Durchmesser <i>m</i> des Zusatzdrahtes (Zusatzwerkstoffes), Zusatzdrahtdurchmesser <i>m</i>	soudage <i>m</i> à fil d'apport diamètre <i>m</i> du fil d'apport
	filler wire feeder [unit] filler wire for inert-gas metal-arc welding, gas metal-arc welding [filler] wire, inert-gas-shielded metal-arc wire, wire for gas-shielded metal-arc welding, MIG wire	s. filler metal feeder MIG-Schweißdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> à souder MIG, fil de soudage MIG
F 53	filler wire of approximately matching chemistry filler wire of matching (parent metal) composition	s. filler wire of similar composition to that of the base metal artgleicher (werkstoffgleicher) Zusatzdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> d'apport de composition, identique à celle du métal de base
F 54	filler wire of similar composition to that of the base metal, filler wire of approximately matching chemistry	artähnlicher Zusatzdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> d'apport de composition similaire à celle du métal de base
F 55	filler wire quality	Zusatzdrahtgüte <i>f</i>	qualité <i>f</i> du fil d'apport
F 56	filler wire size filler wire spool, spool of filler wire	s. diameter of filler wire Zusatzdrahtspule <i>f</i> , Schweißdrahtspule <i>f</i>	bobine <i>f</i> de fil d'apport bobine de fil à souder
F 57	fillet fillet gage fillet leg size fillet position fillet size	s. fillet weld seam s. fillet welding gage s. fillet weld leg length Kehl-nahtlage <i>f</i> s. fillet weld leg length	position <i>f</i> de soudure en angle
F 58	fillet submerged-arc weld, submerged-arc fillet weld fillet submerged-arc welder	UP-geschweißte Kehlnaht <i>f</i> , UP-Kehlnaht <i>f</i> UP-Kehlnaht[schweiß]gerät <i>n</i>	soudure <i>f</i> d'angle à l'arc sous flux en poudre machine <i>f</i> de soudage pour les soudures d'angle à l'arc submergé

	присадочный материал для пайки твердым припоем	materiał dodatkowy do lutowania twardego	допълнителен материал (метал) за спояване с твърд припой
F 43	присадочный материал для электрошлаковой сварки	materiał dodatkowy do spawania EŻ (elektro-żuźłowego)	допълнителен материал (метал) за електрошлаково заваряване
	присадочный материал для наплавки	materiał dodatkowy do napawania	допълнителен материал (метал) за наваряване
	присадочный материал для газовой сварки	spoiwo (metal dodatkowy) do spawania gazowego	допълнителен материал (метал) за ацетиленокислородно заваряване
F 44	образец из присадочного материала	próbka [pobrana] z materiału dodatkowego	образец [за изпитване] от допълнителен материал (метал)
	переход (перенос) присадочного материала	przechodzenie (przenoszenie) spoiwa (metal dodatkowego)	пренасяне на допълнителния материал (метал)
F 45	сварка с введением присадочного материала (металла)	spawanie z dodawaniem spoiwa	заваряване с допълнителен материал (метал)
F 46	валик (слой), заполняющий разделку	warstwa wypełniająca	запълващ слой
F 47	сварка валиков (слоев), заполняющих разделку	układanie warstwy wypełniającej	заваряване (изпълнение) на запълващ слой
F 48	присадочный пруток (стержень), присадочный материал в виде прутка (стержня)	pręt dodatkowy, spoiwo w postaci pręta	допълнителна пръчка, допълнителен материал във вид на пръчка
F 49	введение присадочного материала (металла), присадка металла	dodawanie materiału dodatkowego (pomocniczego)	прибавяне на допълнителен материал (метал)
F 50	диаметр присадочного прутка (стержня)	średnica pręta dodatkowego	диаметър на допълнителната пръчка
	манипулирование сварочным электродом (прутком)	przewodzenie pręta spawalniczego	водене на допълнителната пръчка
	сварочная проволока из кремнистой бронзы	drut spawalniczy z brązu krzemowego	допълнителна [заваръчна] пръчка от силициев бронз, допълнителна [заваръчна] пръчка от медно-силициева сплав
F 51	присадочная [сварочная] проволока	[spawalniczy] drut dodatkowy	допълнителен тел
F 52	сварка с присадочной проволокой	spawanie z dodawaniem drutu [spawalniczego]	заваряване с допълнителен тел
	диаметр присадочной проволоки, диаметр присадочного материала	średnica drutu dodatkowego	диаметър на допълнителния тел
	проволока для дуговой сварки в среде инертного газа	drut do spawania metodą MIG	допълнителен тел за МИГ-заваряване
F 53	присадочная проволока того же состава, что и основной металл	drut dodatkowy tego samego rodzaju (gatunku) jak metal rodzimy (podstawowy), drut dodatkowy o tym samym składzie [chemicznym] jak metal rodzimy (podstawowy)	допълнителен тел със състав, еднакъв със състава на основния метал
F 54	присадочная проволока, не отличающаяся по составу от основного металла	drut dodatkowy podobnego rodzaju (gatunku) jak metal rodzimy (podstawowy), drut dodatkowy o zbliżonym składzie [chemicznym] do metalu rodzimego, drut dodatkowy o zbliżonym składzie [chemicznym] do metalu podstawowego	допълнителен тел със състав, подобен на състава на основния метал
F 55	качество присадочной проволоки	jakość drutu dodatkowego	качество на допълнителния тел
F 56	катушка для присадочной (сварочной) проволоки	szpula z drutem dodatkowym	макара за допълнителен тел
F 57	положение углового шва	położenie spoiny pachwinowej	пространствено положение на ъглов шев
	сваренный под флюсом угловой шов	spoina pachwinowa wykonana ŁK (łukiem krytym)	
F 58	аппарат для [дуговой] сварки под флюсом угловых швов	urządzenie do spawania pachwinowego ŁK (łukiem krytym)	апарат за подфлюсово заваряване на ъглови шевове

F 59	fillet submerged-arc welding	UP-Kehlnahtschweißen <i>n</i> , UP-Schweißen <i>n</i> von Kehlnähten	soudage <i>m</i> des soudures d'angle à l'arc submergé, soudage en angle à l'arc submergé
F 60	fillet weld	kehlnahtschweißen	souder en angle
F 61	fillet weld	s. <i>g.</i> fillet weld seam	
F 61	fillet weld cross section	Kehlnahtquerschnitt <i>m</i>	section <i>f</i> de soudure en angle
F 62	fillet welded	kehlnahtgeschweißt	soudé en angle
F 62	fillet-welded joint	s. fillet weld joint	
F 63	fillet welder	Gerät <i>n</i> für Kehlnahtschweißen, Kehlnahtschweißgerät <i>n</i>	outillage <i>m</i> pour le soudage en angle
	fillet weld gage	s. fillet welding gage	
	fillet weld having a convex face	s. full fillet weld	
F 64	fillet welding, welding of fillet welds	Kehlnahtschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Kehlnähten	soudage <i>m</i> en angle
F 65	fillet welding gage, fillet [weld] gage	Kehlnaht[meß]lehre <i>f</i>	jauge <i>f</i> pour la mesurage d'une soudure en angle
F 66	fillet weld joint, fillet-welded joint	Kehlnahtschweißverbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> de soudure en angle
F 67	fillet weld leg length, fillet leg size, fillet [weld] size	Schenkellänge <i>f</i> der Kehlnaht	côté <i>m</i> de la soudure d'angle
F 68	fillet weld seam, fillet [weld]	Kehlnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> d'angle
F 69	fillet weld shape	Kehlnahtform <i>f</i>	taille <i>f</i> de soudure en angle
F 69	fillet weld size	s. fillet weld leg length	
F 70	fillet weld throat	Kehlnahthöhe <i>f</i>	épaisseur <i>f</i> de la soudure d'angle
	filling[-in] material, filling metal	s. filler	
	filling of the crater, crater filling	Auffüllen (Füllen) <i>n</i> des Kraters	remplissage <i>m</i> du cratère
	filling pass	s. filler pass	
F 71	filling pressure	Fülldruck <i>m</i>	pression <i>f</i> d'apport
	filling rod	s. filler rod	
F 72	filling temperature	Fülltemperatur <i>f</i>	température <i>f</i> de remplissage
	filling wire	s. filler wire	
	fill[-in] pass	s. filler pass	
	film of oxide, oxide (oxidation) film	Oxidfilm <i>m</i>	film <i>m</i> d'oxyde
	film of slag, slag film	Schlackenfilm <i>m</i> , Schlackenhaut <i>f</i>	peau <i>f</i> de laitier
F 73	film of thorium on tungsten	Thoriumschicht <i>f</i> auf Wolfram	couche <i>f</i> de thorium sur tungstène
F 74	filter glass [lens]	s. dark glass	
	fin, flash, excess welding metal	Stauchgrat <i>m</i>	arête <i>f</i> due au refoulement
F 75	final die opening (spacing), final electrode opening	Backenabstand <i>m</i> nach dem Schweißen	espace <i>m</i> entre les mâchoires après le soudage
	final electrode opening	s. final die opening	
	final layer (pass, run)	s. cover pass	
	final welding	s. finish welding	
F 76	fine diameter electrode, small-gage electrode	Elektrode <i>f</i> kleinen Durchmessers	électrode <i>f</i> de petit diamètre
F 77	fine drop	feiner Tropfen <i>m</i>	goutte <i>f</i> fine (mince)
F 78	fine dropped	feintropfig	à goutte fine
F 79	fine drop[let] transfer,	feintropfiger Werkstoffübergang <i>m</i> , feintropfige Werkstoffübertragung <i>f</i>	transfert <i>m</i> du métal en fines particules (gouttelettes), transition <i>f</i> du métal en fines particules (gouttelettes)
F 80	fine grained	feinkörnig	à grains serrés
F 81	finely divided aluminum	Aluminiumgriß <i>m</i>	gravier <i>m</i> d'aluminium, aluminium <i>m</i> en grains
F 82	finely focused beam of light	eingeschnürter (eng gebündelter) Lichtstrahl <i>m</i>	rayon <i>m</i> lumineux focalisé (concentré)
F 83	fine resistance weld equipment	Feinpunktschweißgerät <i>n</i>	équipement <i>m</i> pour le soudage par points minces, poste <i>m</i> mobile de soudage par points minces
	fine solder, soft (medium, tin, common, quick) solder	Schnellot <i>n</i> , Weichlot <i>n</i> , Weichlötmasse <i>f</i>	soudure <i>f</i> tendre (vive), étain <i>m</i> à souder, étain de soudage
F 84	fine-wire CO₂ welding	s. CO ₂ fine-wire welding	
F 84	fine-wire CO₂ welding machine	CO ₂ -Dünndrahtschweißanlage <i>f</i>	installation (machine) <i>f</i> de soudage à l'arc sous CO ₂ au fil mince
F 85	fine-wire equipment, fine-wire welding equipment, fine-wire unit (welder)	Dünndrahtschweißeinrichtung <i>f</i>	poste <i>m</i> de soudage à fil mince
F 86	fine-wire feed unit	Dünndrahtvorschubgerät <i>n</i>	dispositif <i>m</i> d'alimentation de fil mince, avance-fil mince <i>f</i>
F 87	fine-wire gas metal-arc welding	s. fine-wire MIG welding	
F 87	fine-wire gun, fine-wire welding gun	Dünndrahtschweißpistole <i>f</i>	pistolet <i>m</i> de soudage au fil mince
F 88	fine wire MIG/CO₂ welding	s. CO ₂ fine-wire welding	
F 88	fine-wire MIG torch	MIG-Dünndrahtschweißbrenner <i>m</i>	torche <i>f</i> MIG au fil mince
	fine-wire MIG welding, thin-wire MIG welding	MIG-Dünndrahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> MIG au fil mince
	fine-wire gas metal-arc welding, gas metal-arc welding with small diameter wire		

F 59	[дуговая] сварка под флюсом угловых швов	spawanie pachwinowe ŁK (łukiem krytym)	подфлюсово заваряване на ъглови съединения
F 60	сваривать угловым швом	wykonywać spoiny pachwinowe	заварявам ъглови шевове
F 61	сечение углового шва	przekrój spoiny pachwinowej	напречно сечение на ъглов шев
F 62	сваренный угловым швом	spawane pachwinowo	заварен с ъглов шев
F 63	аппарат для сварки угловых швов	urządzenie do spawania pachwinowego	апарат за заваряване на ъглови шевове (съединения)
F 64	сварка углового шва	wykonywanie spoin pachwinowych	заваряване на ъглови шевове (съединения)
F 65	калибр (щуп) для замера углового шва	spoinomierz	шаблон за измерване на ъглови шевове
F 66	соединение, сваренное угловым швом	połączenie spoinami pachwinowymi	ъглово заварено съединение
F 67	катет (величина катета) углового шва	długość (wymiar) boku spoiny pachwinowej	катет на ъглов шев
F 68	угловой шев	spoina pachwinowa	ъглов [заварчен] шев
F 69	форма углового шва	kształt spoiny pachwinowej	форма на ъгловия шев
F 70	катет углового шва	wysokość spoiny pachwinowej	височина на ъгловия шев
	заполнение кратера	wypełnianie krateru (spoiny)	запълване на кратера
F 71	давление наполнения	ciśnienie przy napełnianiu	налягане при пълнене
F 72	температура наполнения	temperatura napełniania	температура при пълнене
	окисная пленка	warstewka tlenku	окисен филм
	шлаковая пленка	blona żużlowa (z żużla)	шлаков филм (слой)
F 73	слой тория, нанесенный на вольфрам	warstwa (powłoka) toru na wolfranie	слой от торий, нанесен върху волфрам
F 74	образующийся при осадке грат (наплыв)	rąbek zgrzeiny	удебление, получаващо се в резултат на сбиването
F 75	расстояние между контактными колодками после сварки	odstęp szczęk po zgrzewaniu	разстояние между челюстите след заваряване
F 76	электрод малого диаметра, тонкий электрод	cienka elektroda, elektroda o małej średnicy	електрод с малък диаметър
F 77	мелкая капля	drobna (mała) kropla	дребна (фина) капка
F 78	мелкокапельный	drobnokroplowy	дребнокапков
F 79	мелкокапельный перенос металла (материала), мелкокапельный переход металла (материала)	przechodzenie (przenoszenie) metalu w postaci drobnych kropeł	дребнокапково пренасяне [на метала]
F 80	мелкозернистый	drobnoziarnisty	дребнозърнест
F 81	алюминиевая крупка	dokładnie rozdrobnione aluminium	зърнест (гранулиран) алуминий, алуминий на зърна (гранули)
F 82	сфокусированный световой луч, сфокусированный луч света	silnie skupiony promień świetlny	фокусиран светлинен лъч
F 83	аппарат для контактной точечной сварки мелких деталей	mikrogrzewarka punktowa, urządzenie do precyzyjnego zgrzewania punktowego drobnych części	апарат за точково електро-съпротивително фино заваряване
	мягкий припой	luc miękki, cyna lutownicza	мек припой
F 84	установка для сварки тонкой проволокой в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	urządzenie do spawania cienkim drutem w [atmosferze] CO ₂	уредба за CO ₂ -заваряване с тънък тел
F 85	оборудование для сварки тонкой проволокой	urządzenie do spawania cienkim drutem	съоръжение за заваряване с тънък тел
F 86	механизм подачи тонкой проволоки	podajnik na cienki drut, urządzenie do posuwu cienkiego drutu	механизъм (устройство) за подаване на тънък тел
F 87	горелка (пистолет) для сварки тонкой проволокой	uchwyt do spawania cienkim drutem	горелка (пистолет) за заваряване с тънък тел
F 88	горелка для дуговой сварки тонкой проволокой в среде инертного газа	uchwyt do spawania cienkim drutem metodą MIG	горелка за МИГ-заваряване с тънък тел
	дуговая сварка тонкой проволокой в среде инертного газа	spawanie cienkim drutem metodą MIG	МИГ-заваряване с тънък тел

F 89	fine-wire process, fine-wire welding process	Dünndrahtschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage aux fils minces
F 90	fine-wire submerged-arc welding	UP-Dünndrahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc sous poudre au fil fin
F 91	fine-wire technique, fine-wire welding technique, thin-wire technique	Dünndrahttechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> du soudage au fil mince
F 92	fine-wire unit fine-wire weld fine-wire welder fine-wire welding, thin-wire welding, welding with thin (fine) wires, welding with small diameter fillers (wires) fine-wire welding equipment fine-wire welding gun finger penetration	<i>s. fine-wire equipment</i> Dünndrahtschweißnaht <i>f</i> <i>s. fine-wire equipment</i> Dünndrahtschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> mit dünnen Drähten <i>s. fine-wire equipment</i> <i>s. fine-wire gun</i> fingerförmiger (fingerartiger) Einbrand <i>m</i> Ende <i>n</i> der Schweißnaht, Schweißnahtende <i>n</i> fertigtschweißen	soudure <i>f</i> au fil mince soudage <i>m</i> au fil mince, soudage à l'aide de fils minces pénétration <i>f</i> forme de doigt
F 93	finish of the weld, end of the weld, weld end[ing]		bout <i>m</i> (extrémité <i>f</i> , fin <i>f</i>) de la soudure
F 94	finish-weld		parachever le soudage, parachever la soudure, souder définitivement
F 95	finish welding, final welding	Fertigschweißen <i>n</i>	soudage-finition <i>m</i>
F 96	finish weld time	Fertigschweißzeit <i>f</i>	temps <i>m</i> de soudage-finition, durée <i>f</i> de temps pour parachever (achever) la soudure
F 97	firecracker method of welding, firecracker process, Elin-Hafergut process	EH-Schweißverfahren <i>n</i> , Elin-Hafergut-Schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage Elin-Hafergut, procédé de soudage EH
F 98	firecracker welding, EHV welding firecracker welding process fire prevention in welding, welding fire protection fire welding, hammer (forge, smith, blacksmith, plastic, hot pressure) welding	EHV-Schweißen <i>n</i> , Unterschienenschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> unter Kupferschiene, Elin-Hafergut-Schweißen <i>n</i> <i>s. firecracker process</i> Brandschutz <i>m</i> beim Schweißen Feuerschweißen <i>n</i> , Hammer-schweißen <i>n</i> , Schmiedeschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> électrique sous gaz, soudage sous barre de cuivre, soudage Elin-Hafergut protection <i>f</i> contre les brûlures dues au soudage soudage <i>m</i> à la forge
F 99	firing of the laser	Zündung <i>f</i> des Lasers	amorçage <i>m</i> du laser
F 100	firmly adhering slag, adhering slag	anhaltende Schlacke <i>f</i>	laitier <i>m</i> adhérent
F 101	first bead of welding first-class weld first layer (pass), first run, initial pass first pass root weld first pass weld, root pass (run, layer, bead, weld, pass weld), stringer bead layer (weld), stringer [weld], stringer (root penetration) bead, first [pass root] weld, first bead of welding first quality weld first run first weld	<i>s. first pass weld</i> <i>s. high-quality seam</i> erste Lage <i>f</i> <i>s. first pass weld</i> Wurzellege <i>f</i> , Wurzelnaht <i>f</i> , Wurzelraupe <i>f</i> <i>s. high-quality seam</i> <i>s. first layer</i> <i>s. first pass weld</i>	première couche (passe) <i>f</i> passe (soudure) <i>f</i> de base, cordon <i>m</i> à la racine
F 102	fish eye fissure, crack fissure-free, crack-free, free from cracking (cracks) fissure sensitive fissure sensitivity, crack[ing] sensitivity, sensitivity to cracking (fissuring)	Riß <i>m</i> rißfest <i>s. crack-prone</i> Rißanfälligkeit <i>f</i>	œil <i>m</i> de poisson, point <i>m</i> blanc fissure <i>f</i> , crique <i>f</i> exempt de criques sensibilité <i>f</i> à la fissuration
F 103	fissuring fit, [joint] fit-up fitting tolerance, tolerance on fit[up] fit-up fit-up bracket, U aligner, U-shaped aligner (bracket), securing (assembly) bracket	<i>s. crack formation</i> Passung <i>f</i> Paßtoleranz <i>f</i> <i>s. fit</i> Montagebügel <i>m</i>	ajustement <i>m</i> précision <i>f</i> de tolérance étrier <i>m</i> de montage
F 104	fixed electrode, stationary electrode	feststehende Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> fixe (stationnaire)
F 105	fixed generator, stationary [gas] generator fixed oxygen cutting machine, stationary flame-cutting machine	ortsfester (stationärer) Entwickler <i>m</i> , S-Entwickler <i>m</i> ortsfeste (stationäre) Brennschneidmaschine <i>f</i>	générateur <i>m</i> fixe (stationnaire) machine <i>f</i> d'oxy-coupage stationnaire
F 106	fixed position	Zwangslage <i>f</i> , Zwangsposition <i>f</i>	position <i>f</i> fixée

F 89	способ сварки тонкой проволокой	proces (metoda) spawania cienkim drutem	начин на заваряване с тънък тел
F 90	[дуговая] сварка под флюсом тонкой проволокой, [дуговая] сварка тонкой проволокой под флюсом	spawanie ŁK (łukiem krytym) cienkim drutem	подфлюсово заваряване с тънък тел
F 91	техника сварки тонкой проволокой	technika spawania cienkim drutem	техника на заваряването с тънък тел
F 92	шов, сваренный тонкой проволокой	spoina wykonana cienkim drutem	шев, получен при заваряване с тънък тел
	сварка тонкой проволокой	spawanie cienkim drutem	заваряване с тънък тел
F 93	шипообразный провар	wtopienie w kształcie palca	шипообразен провар
	конец сварного шва	zakończenie (koniec) spoiny	край на заваръчен шев
F 94	заваривать окончательно, полностью заваривать	spawać na gotowo	заваряван окончателно
F 95	окончательная заварка, заварка полностью	spawanie na gotowo	окончателно заваряване
F 96	время (длительность) полной заварки, время (длительность) заварки полностью	czas spawania na gotowo	време (продължителност) на окончателното заваряване
F 97	способ дуговой сварки лежачим электродом	metoda spawania elektrodą leżącą	начин на електродъгово заваряване с лежащ электрод, метод на Елин-Хафергут
F 98	сварка лежачим электродом	spawanie elektrodą leżącą, spawanie metodą Haferguta	заваряване с лежащ электрод, заваряване по метода на Елин-Хафергут
	защита от пожара при сварке, противопожарные меры при сварке горючая (кузнечная) сварка	ochrona przed pożarem przy spawaniu zgrzewanie kuzienne (kowalskie)	противопожарни мерки при заваряване ковашко заваряване
F 99	возбуждение лазера	zajazanie lasera	възбуждане (активиране) на лазера
F 100	прилипающий шлак	żużel przyklejony	трудноотделяща се шлага, прилепваща шлага
F 101	первый слой	pierwsza warstwa	първи слой
	корневой шов (валик, слой)	warstwa graniowa, ścieg graniowy	коренов шев (слой)
F 102	флокен, «рыбий глаз» трещина свободный от трещин	rybie oko pęknięcie bez pęknięć	флокен, рибени очи пукнатина без пукнатини, който не съдържа пукнатини
	склонность к образованию трещин	wrażliwość na pęknięcie, skłonność do pęknięcia	склонност към образуване на пукнатини
F 103	подгонка, посадка допускаемое отклонение при сборке (подгонке)	pasowanie tolerancja pasowania	пасване, събиране допуск при пасване (събиране)
	монтажная скоба, скоба для сборки стыка в монтажных условиях	uchwyt (zacisk) montażowy	монтажна скоба, скоба за събиране в монтажни условия
F 104	неподвижный электрод	nieruchoma elektroda	неподвижен электрод
F 105	стационарный ацетиленовый генератор	wytwornica stała	стационарна машина за газокислородно рязане
	стационарная машина для кислородной резки, стационарная газорезательная машина	stacjonarna (stała) maszyna do cięcia tlenem, stacjonarna (stała) maszyna do cięcia gazowego, stacjonarna (stała) maszyna do cięcia tlenowego	стационарна машина за газопламенно (газокислородно) рязане
F 106	пространственное положение шва, отличающееся от нижнего	pozycja wymuszona	неподвижно пространствено положение

F 107	fixed-position pipe-welding , welding of pipe in the fixed position	Schweißen <i>n</i> von Rohren in Zwangsposition, Zwangslagenschweißen <i>n</i> von Rohren	soudage <i>m</i> de tubes en position fixée, soudage forcé de tubes
F 108	fixed-position welding , welding in the fixed position	Schweißen <i>n</i> in Zwangslage (Zwangsposition), Zwangslagenschweißen <i>n</i> , Zwangspositionsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en position forcée, soudage d'objet fixé
	fixed spot welder , stationary spot welder, stationary (fixed) spot welding machine	stationäre Punktschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder par points stationnaire
F 109	fixed spot welding machine	<i>s.</i> fixed spot welder	tête <i>f</i> de soudage fixe (stationnaire)
	fixed welding head , stationary welding head	stationärer (feststehender) Schweißkopf <i>m</i>	monture <i>f</i> (dispositif <i>m</i>) de fixation
	fixture , jig	Vorrichtung <i>f</i> , Spannvorrichtung <i>f</i>	monture <i>f</i> (gabarit <i>m</i>) de soudage
	fixture for welding , weld[ing] fixture, welding jig	Schweißvorrichtung <i>f</i>	dispositif <i>m</i> de serrage (fixation)
	fixture jig , clamping device (fixture), holding fixture jig	Spannvorrichtung <i>f</i> , Einspannvorrichtung <i>f</i> , Aufspannvorrichtung <i>f</i> , Festspannvorrichtung <i>f</i>	flamme <i>f</i>
F 110	flame	Flamme <i>f</i>	ajustage (réglage) <i>m</i> de la flamme
	flame adjustment , adjustment of the flame, flame setting	Einstellung <i>f</i> der Flamme, Flammeneinstellung <i>f</i>	
F 111	flame arc cutting , [oxygen]-arc cutting, arc-oxygen cutting	Lichtbogenbrennschneiden <i>n</i> , Oxyarc-Brennschneiden <i>n</i> , Sauerstoff-Lichtbogen-Schneiden <i>n</i> , Sauerstoff-Lichtbogen-Trennen <i>n</i>	coupage <i>m</i> oxyarc (à l'arc avec oxygène)
	flame brazing , [oxy]-gas brazing, flame soldering, torch (oxy-acetylene) brazing, soldering with the gas torch	Autogenlöten <i>n</i> , Gaslöten <i>n</i> , Flammenlöten <i>n</i> , Brennerlöten <i>n</i>	brasage <i>m</i> au chalumeau
F 112	flame cleaning	<i>s.</i> flame priming	chalumeau <i>m</i> dérouilleur
	flame-cleaning blowpipe (torch)	Entrostungsbrenner <i>m</i>	
	flame condition	<i>s.</i> flame pattern	dard <i>m</i> , cône <i>m</i> de la flamme
F 113	flame cone , [inner flame] cone, [luminous] white cone, white luminous cone	Flammenkegel <i>m</i> , Flammenkern <i>m</i>	
F 114	flame control , regulation of the flame	Flammenregulierung <i>f</i> , Flammenregelung <i>f</i>	régulation <i>f</i> de la flamme
	flame-cut , gas (torch) cut, cut autogenously	gasbrennschneiden, autogen schneiden	découper au chalumeau
F 115	flame-cut , gas-cut, oxygen-cut	brenngeschnitten	découpé au chalumeau
F 116	flame cut , gas (torch) cut, oxy-fuel gas cut	Autogenschnitt <i>m</i> , Brennschnitt <i>m</i> , Gasbrennschnitt <i>m</i>	coupe <i>f</i> autogène
F 117	flame cut surface , oxygen cut surface	Brennschnitt[ober]fläche <i>f</i> , brenngeschnittene Fläche <i>f</i>	surface <i>f</i> oxycoupée
F 118	flame cuttability	Brennschneidbarkeit <i>f</i>	aptitude <i>f</i> à l'oxycoupage, aptitude au coupage
F 119	flame cuttable , cuttable by the oxygen process	brennschneidbar	apte à l'oxycoupage
F 120	flame cutting , gas (torch, autogenous, oxygen fuel gas, oxy fuel gas, oxy-gas) cutting	Autogenschneiden <i>n</i> , Gas[brenn]-schneiden <i>n</i> , autogenes Schneiden (Trennen) <i>n</i> , Brennschneiden <i>n</i> , Autogentrennen <i>n</i> , Brenngas-Sauerstoff-Schneiden <i>n</i>	oxycoupage <i>m</i> au chalumeau
F 121	flame-cutting apparatus (equipment), [oxy-fuel] gas-cutting equipment, oxy-cutting equipment	Brennschneidgerät <i>n</i> , Brenngas-Sauerstoff-Schneidgerät <i>n</i> , Brennschneidanlage <i>f</i>	appareil <i>m</i> (machine <i>f</i>) d'oxycoupage, équipement <i>m</i> de découpage à gaz et à l'oxygène
F 122	flame cutting equipment	Brennschneidvorrichtung <i>f</i>	équipement <i>m</i> de l'oxycoupage à la flamme
F 123/4	flame cutting flash	Brenngrat <i>m</i>	bavure <i>f</i> de l'oxycoupage à la flamme
F 125	flame-cutting job	<i>s.</i> flame-cutting work	installation <i>f</i> d'oxycoupage
	flame-cutting machine , gas-cutting machine, oxygen cutting machine, oxy-cutter	Brennschneidmaschine <i>f</i> , Autogenschneidmaschine <i>f</i> , autogene Schneidmaschine <i>f</i> , Brennschneidanlage <i>f</i>	
F 126	flame-cutting nozzle	Brennschneiddüse <i>f</i>	buse <i>f</i> d'oxycoupage, gicleur <i>m</i> à découper
F 127	flame-cutting operation	Brennschneidvorgang <i>m</i> , Brennschneidprozeß <i>m</i>	opération <i>f</i> d'oxycoupage
F 128	flame-cutting operator , [oxygen] cutting operator, flame-cutting torch operator	Brennschneider <i>m</i> , Gasbrennschneider <i>m</i> , Autogenbrennschneider <i>m</i>	découpeur <i>m</i> à l'autogène
F 129	flame-cutting process , oxygen [gas] cutting process, oxy-fuel gas cutting process	Brennschneidverfahren <i>n</i> , Gasbrennschneidverfahren <i>n</i> , Sauerstoffschneidverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> d'oxycoupage

F 107	сварка труб в неповоротном положении	spawanie rur w pozycji przymusowej	заваряване на тръби в неподвижно положение, заваряване на неподвижни тръби
F 108	сварка шва в положении, отличающемся от нижнего	spawanie w pozycji przymusowej	заваряване в неподвижно положение, заваряване на неподвижни элементы
	стационарная машина для точечной сварки, стационарная точечная машина	zgrzewarka punktowa stała	стационарна машина за точково заваряване
F 109	стационарная сварочная головка	głowica spawalnicza stała	стационарна заваръчна глава
	[зажимное] приспособление	urządzenie [oprzyrządowanie] mocujące, przyrząd mocujący	затягащо приспособление
	сварочное приспособление, приспособление для сварки зажимное приспособление	oprzyrządowanie spawalnicze	приспособление за затягане при заваряване
		urządzenie mocujące, przyrząd mocujący	закрепващо (затягащо) приспособление
F 110	пламя	plomień	пламък
	регулирование пламени	regulacja (nastawianie parametrów) płomienia	регулиране на пламъка
F 111	кислородно-дуговая резка	cięcie łukowo-płomieniowe, cięcie łukowo-tlenowe, dzielenie łukowo-tlenowe	кислороднодугово рязане
	пайка газовым пламенем, автогенная пайка	lutowanie gazowe (palnikiem gazowym)	газопламъчно (газокислородно) спояване с твърд припой
F 112	резаки для пламенной поверхностной зачистки	palnik do odrdzewiania	газопламъчна (газокислородна) горелка за повърхностно почистване
F 113	ядро пламени	jąderko płomienia	ядро на пламъка
F 114	регулирование пламени	regulacja płomienia	регулиране на пламъка
	резать кислородной (газопламенной) резкой	ciąć płomieniem (palnikiem gazowym)	режа с газопламъчна (газокислородна) горелка
F 115	отрезанный посредством кислородной резки, вырезанный кислородной резкой	przecięcie gazowo	отрязан с газопламъчна (газокислородна) горелка
F 116	рез при кислородной резке	przekrój wykonany przy pomocy płomienia gazowego	срез, получен при газопламъчно (газокислородно) рязане
F 117	поверхность (кислородного) реза	powierzchnia cięcia tlenem (gazowego, tlenowego)	повърхност на среза, получен при газопламъчно рязане
F 118	способность поддаваться кислородной резке	zdolność do poddania się cięciu tlenem (tlenowemu, gazowemu)	способност да се поддава на газопламъчно (газокислородно) рязане
F 119	поддающийся кислородной резке	dający się ciąć tlenem (gazowo)	поддаващ се на газопламъчно (газокислородно) рязане
F 120	автогенная (газовая, кислородная) резка	cięcie tlenowe	газопламъчно (газокислородно) рязане
F 121	аппарат (установка) для кислородной резки, газорезательный аппарат	sprzęt (urządzenie) do cięcia tlenem, sprzęt (urządzenie) do cięcia gazowego, sprzęt (urządzenie) do cięcia tlenowego	апарат за газопламъчно (газокислородно) рязане
F 122	приспособление (устройство) для кислородной резки	oprzyrządowanie do cięcia [płomieniowego]	съоръжение за газопламъчно (газокислородно) рязане
F 123/4	грат при кислородной резке	rańbek przy cięciu [płomieniowym]	израстък, получен при газопламъчно (газокислородно) рязане
F 125	машина для кислородной резки, газорезательная машина	maszyna do cięcia tlenem (gazowego, tlenowego)	машина за газопламъчно (газокислородно) рязане
F 126	мунштук резака	dysza [palnika] do cięcia tlenem	дюза (накрайник) на резак
F 127	процесс кислородной резки	operacja (proces) cięcia tlenem, operacja (proces) cięcia gazowego, operacja [proces] cięcia tlenowego	процес на газопламъчно (газокислородно) рязане
F 128	газорезчик	pracownik posiadający umiejętność cięcia tlenem, przepalacz	оксиженист, работник, който реже с газокислородна горелка
F 129	способ кислородной резки	proces (metoda) cięcia tlenem, proces (metoda) cięcia gazowego, proces (metoda) cięcia tlenowego	начин на газопламъчно (газокислородно) рязане

F 130	flame cutting sequence	Brennschneidplan <i>m</i>	séquence <i>f</i> de l'oxycoupage à la flamme
F 131	flame-cutting shop	Brennschneiderei <i>f</i>	atelier <i>m</i> d'oxycoupage
F 132	flame-cutting technique	Brennschneidtechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> de l'oxycoupage, technique d'oxycoupage
	flame-cutting torch, cutting torch (blowpipe, burner)	Schneidbrenner <i>m</i>	chalumeau (brûleur) <i>m</i> à découper
	flame-cutting torch operator	s. flame-cutting operator	
	flame cutting under water, underwater flame (gas) cutting	Unterwasserbrennschneiden <i>n</i> , autogenes Unterwasser-schneiden <i>n</i>	oxycoupage <i>m</i> sous l'eau
F 133	flame cutting with city gas, oxy-city gas cutting	Stadtgasbrennschneiden <i>n</i>	oxycoupage <i>m</i> au gaz de ville
F 134	flame cutting with propane	Brennschneiden <i>n</i> mit Propan, Propanbrennschneiden <i>n</i>	découpage <i>m</i> au propane
F 135	flame-cutting work, flame-cutting job, oxy-cutting job	Brennschneidarbeit <i>f</i>	travaux <i>mpl</i> d'oxycoupage, travaux de découpage, pratique <i>f</i> de l'oxycoupage
F 136	flame distance	Flammenabstand <i>m</i>	distance <i>f</i> de la flamme à la pièce
F 137	flame efficiency	Flammenleistung <i>f</i>	efficacité <i>f</i> de la flamme
F 138	flame envelope	Flammenhülle <i>f</i> , Flammenmantel <i>m</i>	panache <i>m</i>
F 139	flame gouging, gas (torch, oxyacetylene) gouging	Autogenfugenhobeln <i>n</i> , autogenes Fugenhobeln <i>n</i> , Fugenhobeln mit Gas	rainage <i>m</i> oxyacétylénique, rainu-rage <i>m</i> à gaz
F 140	flame-gouging torch	autogener Fugenhobler <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> gougeur à l'autogène, chalumeau à l'oxygène pour lisser les bourrelets
F 141	flame hardening	s. flame surface hardening	
F 141	flame-hardening machine	Brennhärtemaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à tremper par chauffage, machine de trempe
F 142	flame-hardening torch	Härtebrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> de trempe
F 143	flame heating	Flammenerwärmung <i>f</i>	réchauffage <i>m</i> à flamme
F 144	flame length	Flammenlänge <i>f</i>	longueur <i>f</i> de flamme
F 145	flame manipulation	Flammenführung <i>f</i> , Führung <i>f</i> der Flamme	guidage <i>m</i> (manipulation <i>f</i>) de la flamme
F 146/7	flame-metallizing gun, flame-spray gun	Flammenspritzgerät <i>n</i>	pistolet <i>m</i> de projection à la flamme, appareil <i>m</i> à injection à flammes; pistolet d'apport par fusion
	flame of the torch, torch flame	Flamme <i>f</i> des Gasbrenners, Gas-brennerflamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> du chalumeau
F 148	flame pattern, flame condition, nature of flame	Flammenbild <i>n</i>	nature <i>f</i> de flamme
F 149	flame planer	Flämmhobler <i>m</i>	raboteur <i>m</i> à la flamme, rabotage (gougeage) <i>m</i> au chalumeau
F 150	flame priming, flame cleaning	Flammstrahlen <i>n</i> , Flammen <i>n</i>	décapage <i>m</i> à la flamme
	flame setting	s. adjustment of the flame	
	flame shape cutting, shape [flame] cutting, contour [oxygen] cutting, cutting shape	Formbrennschneiden <i>n</i>	découpage <i>m</i> sur gabarit
F 151	flame's inner cone	s. inner flame cone	
	flame size	Flammengröße <i>f</i>	taille <i>f</i> des flammes
	flame soldering	s. flame brazing	
F 152	flame-sprayed coating (deposit), oxyacetylene sprayed deposit	Flammspritzschicht <i>f</i>	couche <i>f</i> d'injection à flammes
	flame-spray gun	s. flame-metallizing gun	
F 153	flame spraying, oxyacetylene spraying	Flammspritzen <i>n</i>	injection <i>f</i> à flammes, apport <i>m</i> des métaux au pistolet par fusion, projection <i>f</i> à la flamme
F 154	flame spraying gun, oxyacetylene spraying gun	Flammspritzpistole <i>f</i>	pistolet <i>m</i> à injection à flammes, pistolet d'apport par fusion [pour métaux], pistolet à gaz
F 155	flame-spray process	Flammspritzverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> d'apporter des métaux au pistolet par fusion
F 156	flame stability	Flammenstabilität <i>f</i>	stabilité <i>f</i> de la flamme
F 157	flame straightening	Richten <i>n</i> mit der Flamme, Wärmerichten <i>n</i> , Flammrichten <i>n</i>	dressage <i>m</i> à la flamme
F 158	flame surface hardening, flame (torch) hardening	Autogenhärtung <i>f</i> , Flammen-härtung <i>f</i> , Gasflammen-Ober-flächenhärtung <i>f</i> , Brennhärtung <i>f</i>	trempe <i>f</i> au chalumeau
F 159	flame temperature, tempera-ture of the flame	Flammentemperatur <i>f</i>	température <i>f</i> de la flamme
F 160	flame welding	Flammenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à la flamme
	flame welding, autogenous (gas, torch, oxyacetylene) welding, welding with the oxyacetylene torch, torch-welding	Autogenschweißen <i>n</i> , Gasschweißen <i>n</i> , Azetylen-Sauerstoff-Schweißen <i>n</i> , Gasschmelzschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> autogène (oxyacéty-lénique)

F 130	технологический план кислородной резки, технологическая последовательность кислородной резки	plan kolejności cięcia [płomieniowego]	последовательность на газопламячного (газоокислородного) рязане
F 131	мастерская (цех) кислородной резки	warsztat cięcia tlenem (gazowego, tlenowego)	работилница (цех) за газопламячно (газоокислородно) рязане
F 132	техника кислородной резки резак	technika cięcia tlenem gazowego (tlenowego) palnik do cięcia	техника на газопламячного (газоокислородного) рязане резач (горелка) за газопламячно (газоокислородно) рязане
	подводная кислородная резка	cięcie gazowe pod wodą	подводно газопламячно (газоокислородно) рязане, газопламячно (газоокислородно) рязане под вода
F 133	кислородная резка городским газом	cięcie gazem miejskim	рязане с подгравящ пламяк от светилен газ и кислород
F 134	кислородная резка с использованием пропана	cięcie propanem	пропанокислородно рязане
F 135	работа по кислородной резке	praca przy cięciu gazowym (tlenowym)	работа по газопламячно (газоокислородно) рязане
F 136	расстояние между ядром пламени и поверхностью изделия	odstęp płomienia	разстояние от пламяк
F 137	эффективность (мощность) пламени	wydajność płomienia	эффективность (мощность) на пламяк
F 138	факел, наружная зона пламени	otoczka płomienia, strumień ochraniający płomień	факел на пламяк
F 139	поверхностная кислородная резка (строжка)	żłobienie acetylenowo-tlenowe	газопламячно (газоокислородно) хобловане, газопламячно (газоокислородно) повърхностно рязане
F 140	резак для газопламенной обработки поверхности, строгач	palnik do żłobienia	резач за газопламячно (газоокислородно) хобловане, горелка за газопламячно (газоокислородно) повърхностно рязане
F 141	машина для пламенной поверхностной закали	maszyna do hartowania płomieniowego (gazowego)	машина за газопламячно закаляване
F 142	горелка для поверхностной закали газовым пламенем	palnik do hartowania	горелка за газопламячно закаляване
F 143	пламенный нагрев	nagrzewanie płomieniem	газопламячно награвяне
F 144	длина пламени	długość płomienia	дължина на пламяк
F 145	перенесение (направление) пламени	przewodzenie płomienia	водене на пламяк
F 146/7	аппарат для газовой металлизации, газовый металлатор	płomieniowy pistolet do metalizacji natryskowej	пистолет (апарат) за газопламячна металлизация, газопламячен металлатор
	пламя газовой горелки	płomień palnika gazowego	пламяк на газопламячна (газоокислородна) горелка
F 148	характер (вид) пламени	obraz (model) płomienia	вид (характер, природа) на пламяк
F 149	станок для кислородной строжки	palnik do żłobienia płomieniowego	машина за газопламячно хобловане
F 150	газопламенная (огневая, пламенная) очистка	czyszczenie płomieniowe	газопламячно (газоокислородно) почистване
	фигурная резка	cięcie kształtowe płomieniem gazowym	фигурно рязане
F 151	величина пламени	rozmiar (wielkość) płomienia	размер (големина) на пламяк
F 152	слой, нанесенный газовой (газопламенной) металлизацией	warstwa natryskana płomieniowo	слой, получен при газопламячна металлизация
F 153	газовая (газопламенная) металлизация	natryskiwanie płomieniowe	газопламячна металлизация
F 154	горелка для газовой металлизации, пистолет для газопламенной металлизации	pistolek do natryskiwania płomieniowego	пистолет (горелка) за газопламячна металлизация
F 155	способ газовой (газопламенной) металлизации	proces (metoda) natryskiwania płomieniowego	начин на газопламячна металлизация
F 156	стабильность пламени	stabilność (stałość) płomienia	стабильност на пламяк
F 157	правка газовым пламенем, газопламенная правка	prostowanie płomieniowe, prostowanie przy zastosowaniu płomienia	газопламячно изправяне
F 158	поверхностная заковка газовым пламенем	płomieniowe hartowanie powierzchniowe, hartowanie powierzchniowe palnikiem acetylenowo-tlenowym	газопламячно повърхностно закаляване
F 159	температура пламени	temperatura płomienia	температура на пламяк
F 160	газовая сварка	spawanie przy zastosowaniu płomienia	газопламячно заваряване
	ацетилено-кислородная сварка, газовая сварка	spawanie gazowe, spawanie palnikiem acetylenowo-tlenowym	газоокислородно (ацетиленокислородно) заваряване

F 161	flange	bördeln	border
F 162	flanged edge	aufgebördelte Kante <i>f</i>	bord <i>m</i> relevé
F 163	flanged joint, flange joint	Bördelstoß <i>m</i>	joint <i>m</i> à bords relevés
F 164	flanged seam	<i>s.</i> flange weld	joint <i>m</i> à bords relevés
	flange joint, double flanged butt joint	Bördelnahtverbindung	
F 165	flange joint	<i>s. o.</i> flanged joint	soudage <i>m</i> de joints à bords relevés
	flange joint seam welding, welding of double flanged butt joint	Bördelnahtschweißen <i>n</i>	
F 166	flange weld, flanged seam	Bördelnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> sur bords relevés
F 167	flanke painting	Flankenanstrich <i>m</i>	enduit <i>m</i> des bords
	flash	<i>s.</i> 1. eye flash 2. fin	
F 168	flash arrester	<i>s.</i> flashback arrester	arrêt <i>m</i> d'explosion
	flashback	<i>s.</i> backfire	
F 168	flashback arrester (arrestor), flash back chamber, flash arrester	Flammenrückschlagsicherung <i>f</i> , Rückschlagsicherung <i>f</i>	retour <i>m</i> d'acétylène
	flashback of the acetylene	Azetylenrücktritt <i>m</i>	
F 170	flashback safety	Rückschlagsicherheit <i>f</i>	sécurité <i>f</i> contre le retour de flamme
F 171	flash butt weld	abbrennstumpfschweißen	souder par étincelage
F 172	flash butt weldability	Abbrennstumpfschweißbarkeit <i>f</i>	soudabilité <i>f</i> par étincelage
F 173	flash butt weldable	abbrennstumpfschweißbar	soudable par étincelage
F 174	flash butt welded	abbrennstumpfgeschweißt	soudé par étincelage, soudé bout à bout
F 175	flash butt welder, flash butt welding machine	Abbrennstumpfschweißmaschine <i>f</i> , Abschmelzstumpfschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder par étincelage
F 176	flash butt welding	Abbrennstumpfschweißen <i>n</i> , Abschmelzstumpfschweißen <i>n</i>	soudure <i>f</i> par étincelage
F 177	flash butt welding machine	<i>s.</i> flash butt welder	méthode <i>f</i> de soudure électrique par étincelage (rapprochement), technique <i>f</i> de soudage par étincelage
	flash butt welding process	Abbrennstumpfschweißverfahren <i>n</i>	
F 178	flash butt welding unit	Abbrennstumpfschweißanlage <i>f</i>	groupe <i>m</i> de soudure électrique par rapprochement (étincelage)
F 179	flashing	Abbrennen <i>n</i>	étincelage <i>m</i>
F 180	flashing action	Abbrennvorgang <i>m</i>	procédé (processus) <i>m</i> d'étincelage
F 181	flashing allowance	Abbrennzugabe <i>f</i>	[sur]excédent <i>m</i> à la soudure
F 182	flashing current	Abbrennstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> de soudure par étincelage
F 183	flashing current value	Abbrennstromwert <i>m</i>	valeur <i>f</i> du courant de soudage
F 184	flashing length	Abbrennlänge <i>f</i>	longueur <i>f</i> d'étincelage
F 185	flashing loss, loss [of material] during flashing	Abbrennverlust <i>m</i> , Gesamt- abbrand <i>m</i> , gesamte Verkürzung <i>f</i> beim Abbrennen	perte <i>f</i> totale à la fusion, perte par usure
F 186	flashing period	<i>s.</i> flashing time	phase <i>f</i> d'étincelage
F 187	flashing phase	Abbrennphase <i>f</i>	
F 187	flashing speed, flashing velocity	Abbrenngeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> d'étincelage
F 188	flashing time, flash[ing] period	Abbrenndauer <i>f</i> , Abbrennzeit <i>f</i>	durée <i>f</i> de soudure
F 189	flashing travel	Abbrennweg <i>m</i>	trajet (parcours) <i>m</i> d'étincelage
F 190	flashing velocity	<i>s.</i> flashing speed	voltage <i>m</i> de soudure par étincelage
	flashing voltage	Abbrennspannung <i>f</i>	
F 191	flash lamp, flashlamp	Blitzlampe <i>f</i>	lampe <i>f</i> éclair, lampe éclair <i>f</i>
F 192	flashless	gratlos	sans bavure
F 193	flash of laser light	Laser-Blitz <i>m</i> , Laser-Lichtblitz <i>m</i>	éclat <i>m</i> du laser
F 194	flash of light	Lichtblitz <i>m</i>	éclat <i>m</i>
F 195	flash trimming, trimming	Entgratung <i>f</i>	ébavurage <i>m</i> , ébarbage <i>m</i>
F 196	flash tube	Blitzröhre <i>f</i>	lampe-éclair <i>f</i> électronique, lampe <i>f</i> à éclats
F 197	flash weld	abbrennschweißen *	souder par étincelage
F 198	flash weldability	Abbrennschweißbarkeit <i>f</i>	soudabilité <i>f</i> par étincelage
F 199	flash weldable	abbrennschweißbar	soudable par étincelage
F 200	flash-welded joint	Abbrenn[stumpf]schweiß- verbindung <i>f</i>	assemblage <i>m</i> soudé par étincelage

F 161 F 162 F 163	отбортовывать отбортованная кромка стыковое соединение с отбортовкой кромок	łączyć połączeniem grzbietowym brzeg podwinięty połączenie grzbietowe	подгъвам (подвивам) край, кантозам подгънат край съединение с подгънати краища
F 164	соединение с отбортовкой кромок	złącze brzeżne	челно съединение с подгънати краища
F 165	сварка стыкового шва с отбортованной кромкой	spawanie brzeżne, zgrzewanie liniowe brzeżne	заваряване на челно съединение с подгънати краища
F 166 F 167	шов стыкового соединения, выполненный по отбортовке окраска кромок	spoina grzbietowa omolowanie powierzchni ukosowania	челен [заваръчен] шев с подгънати краища боядисване на краищата
F 168	предотвращение (защита от) обратного удара пламени	urządzenie zabezpieczające przeciwko powrotowi płomienia	предотвратяване на (защита от) обратен удар на пламъка
F 169 F 170 F 171 F 172	обратный удар при сгорании ацетилен надежность против обратного удара пламени сваривать стыковой сваркой оплавлением свариваемость при стыковой сварке оплавлением	powrót acetyleny, cofnięcie [się] acetyleny zabezpieczenie przed cofnięciem się płomienia zgrzewać doczółowo-iskrowo zgrzewalność doczółowo-iskrowa	обратен удар при горене на ацетилен сигурност срещу обратен удар на пламъка заварявам електросъпротивително челно съединение със затопляване заваряемост при челно електросъпротивително заваряване със затопляване
F 173 F 174 F 175 F 176	поддающийся стыковой сварке оплавлением сваренный стыковой сваркой оплавлением машина для стыковой сварки оплавлением стыковая сварка оплавлением	zgrzewalny doczółowo-iskrowo zgrzane doczółowo-iskrowo zgrzewarka doczółowo-iskrowa zgrzewanie doczółowo-iskrowe	поддаващ се на челно заваряване със затопляване челно електросъпротивително заваряване със затопляване машина за челно електросъпротивително заваряване със затопляване челно електросъпротивително заваряване със затопляване
F 177	способ стыковой сварки оплавлением	metoda (proces) zgrzewania doczółowego-iskrowego	начин на челно електросъпротивително заваряване със затопляване
F 178 F 179 F 180	установка для стыковой сварки оплавлением оплавление (при стыковой сварке) процесс оплавления	urządzenie do zgrzewania doczółowego-iskrowego wyiskrzanie przebieg (proces) wyiskrzania	уредба за челно електросъпротивително заваряване със затопляване затопляване [при челно заваряване] процес на затопляването
F 181 F 182 F 183 F 184	припуск на оплавление ток при оплавлении, ток оплавления величина тока при сварке оплавлением длина оплавленного участка	nadatek na wyiskrzanie natężenie prądu w okresie wyiskrzania, prąd wyiskrzania wartość prądu wyiskrzania długość wyiskrzania	прибавка за затопляване ток при челното електросъпротивително заваряване със затопляване стойност на тока при челното заваряване със затопляване дължина на затопления участък
F 185	потери на оплавление, суммарное укорочение при сварке оплавлением, укорочение при сварке оплавлением	całkowite skrócenie materiału przy wyiskrzaniu, skrócenie przy wyiskrzaniu	загуба от затопляването, скъсяване при челното електросъпротивително заваряване със затопляване
F 186 F 187 F 188 F 189	фаза оплавления скорость оплавления время (продолжительность) оплавления ход подвижной плиты при оплавлении, длина оплавленного участка	faza (okres) wyiskrzania szybkość wyiskrzania czas wyiskrzania droga wyiskrzania	период на затопляването скорост на затопляването време (продължителност) на затопляването ход при затопляването, дължина на затопления участък [при челно електросъпротивително заваряване]
F 190	напряжение при оплавлении	napięcie [w okresie] wyiskrzania	напрежение при затопляването
F 191 F 192 F 193 F 194 F 195 F 196	лампа-вспышка, импульсная лампа безгратовый вспышка лазерного излучения, вспышка излучения вспышка света очистка (зачистка, снятие, удаление) графа лампа-вспышка	lampa błyskowa bez rąbka błysk świetlny lasera błysk świetlny (światła) okrawanie, usuwanie rąbka lampa błyskowa	импулсна лампа, лампа-светкавица без израстъци лазерен импулс, импулс от лазерно излъчване светлинен импулс почистване (снемане) на израстъците лампа-светкавица
F 197 F 198 F 199 F 200	сваривать оплавлением свариваемость при [стыковой] сварке оплавлением поддающийся сварке оплавлением сварное соединение, полученное при [стыковой] сварке оплавлением	zgrzewać iskrowo zgrzewalność iskrowa zgrzewalny iskrowo połączenie [doczółowe] zgrzane iskrowo	заварявам със затопляване заваряемост при заваряване със затопляване поддаващ се на челно заваряване със затопляване съединение, получено при заваряване със затопляване

F 201	flash welding	Abbrennschweißen <i>n</i> , Abschmelzschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par étincelage
F 202	flash welding process	Abbrennschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudure électrique par étincelage
F 203	flas welding transformer	Abbrennschweißtransformator <i>m</i>	transformateur <i>m</i> de soudage par étincelage
F 204	flash welding unit	Abbrennschweißanlage <i>f</i>	installation <i>f</i> de soudure électrique par rapprochement (étincelage)
	flash welding without preheating, cold (straight) flash welding	Abbrennstumpfschweißen <i>n</i> aus dem Kalten, Kaltabbrennschweißen <i>n</i> , Direktabbrennschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par étincelage sans préchauffement
	flash welding with preheating, hot flash welding	Abbrennstumpfschweißen <i>n</i> mit Vorwärmen	soudage <i>m</i> par étincelage préchauffé
F 205	flash weld mechanization	Mechanisieren <i>n</i> des Abbrennschweißens	mécanisation <i>f</i> du soudage par étincelage, mécanisation de la soudure par étincelles
F 206	flat bead	Flachraupe <i>f</i>	cordon <i>m</i> plat
F 207	flat characteristic, flat volt/amp output characteristic	flache Kennlinie (Strom-Spannungs-Kennlinie, Strom-Spannungs-Charakteristik) <i>f</i>	caractéristique <i>f</i> courant-tension plate
F 208	flat electrode tip	Elektroden spitze <i>f</i> mit planer Arbeitsfläche, plane Elektroden spitze <i>f</i>	extrémité <i>f</i> d'électrode plate (plane), pointe <i>f</i> d'électrode plate (plane)
	flat-ended gas nozzle	<i>s. flat surface nozzle</i>	
	flat faced fillet weld	<i>s. flat fillet weld</i>	
	flat-face electrode	<i>s. flat tip electrode</i>	
	flat fillet	<i>s. flat fillet weld</i>	
	flat fillet weld, standard (miter) fillet weld, flat fillet, flat faced fillet weld	Flachkehlnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> d'angle à cordon plat
	flat position, normal (downhand, underhand) position	Normallage <i>f</i> , Normalposition <i>f</i>	position <i>f</i> normale
F 209	flat-position fillet weld, downhand fillet	Kehlnaht <i>f</i> in Normallage	soudure <i>f</i> d'angle horizontale (à cordon plat)
F 210	flat-position submerged-arc welding, submerged-arc welding in the flat position	UP-Horizontalschweißen <i>n</i> , UP-Schweißen <i>n</i> in der horizontalen Position, horizontales UP-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc submergé horizontal
F 211	flat-position welding, flat (downhand) welding, welding in the flat (downhand) position	Normalagenschweißen <i>f</i> , Schweißen <i>n</i> in Normallage	soudage <i>m</i> en position normale
F 212	flat surface nozzle, flat-ended gas nozzle	Flachdüse <i>f</i>	buse <i>f</i> à surface plane
F 213	flat tip	ebene (flache, plane) Arbeitsfläche <i>f</i>	surface <i>f</i> travaillante plane
F 214	flat tip electrode, flat-face electrode	Elektrode <i>f</i> mit flach aufsetzender Elektroden spitze, Elektrode mit flacher Arbeitsfläche, Flachelektrode <i>f</i> , flache Elektrode, Elektrode mit planer Stirnfläche (Elektroden spitze)	électrode <i>f</i> à extrémité (pointe) plate
	flat volt/amp output characteristic	<i>s. flat characteristic</i>	
F 215	flat weld	flache Raupe <i>f</i>	cordon <i>m</i> de soudure plat
F 216	flat welding	<i>s. flat-position welding</i>	
F 216	flaw indication	Fehleranzeige <i>f</i>	signalisation <i>f</i> des défauts
	flawless	<i>s. free from defects</i>	
F 217	floating regulating valve	Schwimmerabsperrventil <i>n</i>	soupage <i>f</i> d'arrêt à flotteur
F 218	floor welding	Bodenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en-bas
	flowing of flux, wetting of flux	Netzen <i>n</i> des Flußmittels	mouillage <i>m</i> du flux
F 219	flow meter	Durchflußmesser <i>m</i> , Strömungsmesser <i>m</i>	débitmètre <i>m</i> , indicateur <i>m</i> de flux, rhéomètre
	flow of argon, argon gas flow, argon flow (stream), stream of argon	Argonstrom <i>m</i> , Argondurchsatz <i>m</i>	débit <i>m</i> d'argon
	flow of heat, heat flow	Wärmefluß <i>m</i> , Wärmestrom <i>m</i>	flux <i>m</i> thermique (de chaleur)
	flow of plasma gas, plasma gas flow	Plasmagasstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> de gaz «plasma»
	flow of shielding gas, shield[ing] gas flow, shield[ing] gas stream, stream of shielding (inert) gas, inert-gas stream, shrouding gas stream	Schutzgasstrom <i>m</i> , Schutzgasströmung <i>f</i> , inerte Gasstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> de gaz inerte [de protection]
	flow of slag, slag flow	Schlackenfluß <i>m</i>	écoulement <i>m</i> du laitier
	flow of welding current, weld[ing] current flow	Schweißstromfluß <i>m</i>	flux <i>m</i> du courant de soudage
F 220	flow rate, rate of flow	Durchflußmenge <i>f</i> , Strömungsmenge <i>f</i>	débit <i>m</i> , quantité <i>f</i> passante
F 221	fluid, molten liquid	[schmelz]flüssig, geschmolzen	liquéfié, en fusion, fluide
F 221	fluidity of the molten pool	Dünnflüssigkeit <i>f</i> des Schmelzbades	fluidité <i>f</i> du bain de métal fondu

F 201	сварка оплавлением	zgrzewanie iskrowe	електросъпротивително заваряване със затопяване
F 202	способ сварки оплавлением	proces (metoda) zgrzewania iskrowego	начин на електросъпротивително заваряване със затопяване
F 203	трансформатор для сварки оплавлением	transformator zgrzewarki iskrowej	трансформатор за електросъпротивително заваряване със затопяване
F 204	установка для сварки оплавлением	urządzenie do zgrzewania iskrowego	уредба за електросъпротивително заваряване със затопяване
	стыковая сварка непрерывным оплавлением	zgrzewanie doczołowo-iskrowe bez podgrzewania wstępnego	челно електросъпротивително заваряване с непрекъснато затопяване [без предварително нагряване]
	стыковая сварка оплавлением с предварительным подогревом	zgrzewanie doczołowo-iskrowe z podgrzewaniem wstępnym	челно електросъпротивително заваряване със затопяване и предварително нагряване
F 205	механизация процесса сварки оплавлением	mechanizacja zgrzewania iskrowego	механизация на електросъпротивителното заваряване със затопяване
F 206	плоский наплавленный валик, наплавленный валик без усиления	ścieg płaski	плосък шев, шев без усиливане
F 207	жесткая вольтамперная внешняя характеристика	łaska charakterystyka napięcia w funkcji prądu	твърда [вольтамперна] [външна] характеристика
F 208	плоская рабочая поверхность электрода	koniec elektrody z łaską powierzchnią roboczą, płaski koniec elektrody	плоска работна повърхност на електрода
	нормальный угловой шов	łaska spoina pachwinowa	нормален ъглов [заварчен] шев
	нижнее положение, положение «в лодочку»	pozycja normalna	долно положение
F 209	угловой шов, сваренный в нижнем положении	spoina pachwinowa w pozycji podolnej	ъглов шев, заварен в долно положение
F 210	[дуговая] сварка под флюсом в горизонтальном положении, горизонтальная [дуговая] сварка под флюсом	spawanie ŁK (łukiem krytym) w pozycji podolnej	подфлюсово заваряване в долно положение
F 211	сварка в нижнем положении	spawanie w pozycji normalnej	заваряване в долно положение
F 212	плоский мундштук (наконечник), плоское сопло	dysza łaska	плоска дюза, плосък накрайник (мундшук)
F 213	плоская рабочая поверхность	łaszczyzna robocza, łaski koniec	плоска работна повърхност, плосък край
F 214	электрод с плоской рабочей (контактной) поверхностью	elektroda z łaską powierzchnią roboczą	електрод с плоска работна (контактна) повърхност, электрод с плосък край
F 215	плоский наплавленный валик	ścieg płaski	плосък [заварчен] шев, шев без усиливане
F 216	нахождение (обнаружение) дефекта	wykazywanie (wykrywanie) wad	откриване (проявяване, намиране) на дефекти
F 217	поплавокый клапан	zawór ływakowy	поплавков клапан
F 218	сварка на полу течучсть (растекаемость, смачиваемость) флюса	spawanie podłogi zawilgozenie łopnika	заваряване върху пода (на цеха) течливост, (тънколивкост, омокряемост) на флюса
F 219	ротаметр, расходомер, измеритель расхода струя (поток) аргона	przepływomierz strumień argonu	ротаметър, разходомер разход на аргон
	тепловой поток	strumień ciepła	топлинен поток
	поток плазмообразующего газа	strumień gazu plazmy	поток от плазмен (плазообразуващ) газ
	струя (поток) защитного газа	przepływ gazu ochronnego	поток (струя) от защитен газ
	отложение (стекание) шлака	przepływ żużla	протичане на шлака
	протекание сварочного тока	przepływ prądu spawania	протичане (преминаване) на заварчен ток
F 220	расход, истекающее количество (газа)	przepływ, wielkość przepływu	разход (дебит) на газ
	жидкий, расплавленный	ciekły, stopiony	течен, стопен
F 221	жидкотекучсть ванны расплавленного металла	rzadkołpynność jeziora (kapieli)	тънколивкост на металната ванна

F 222	fluidity of weld pool, [weld] puddle fluidity	Dünnflüssigkeit <i>f</i> des Schweißbades	fluidité <i>f</i> du bain de fusion
F 223	fluid [molten] puddle	dünnflüssiges Schmelzbad <i>n</i>	bain <i>m</i> de fusion fluide
F 224	fluid slag, thin (low-viscosity) slag	dünnflüssige Schlacke <i>f</i>	laitier <i>m</i> (scorie <i>f</i>) fluide
F 225	fluid weld metal, liquid (molten) weld metal	flüssiges (geschmolzenes, schmelzflüssiges) Schweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> d'apport fluide (liquide, fondu)
F 226	fluid weld pool (puddle)	dünnflüssiges Schweißbad <i>n</i>	bain <i>m</i> fluide de soudage
F 227	fluorescent fluid	fluoreszierendes Eindringmedium <i>n</i> , Fluoreszenzlösung <i>f</i>	fluide <i>m</i> fluorescent, solution <i>f</i> fluorescente
F 228	fluorescent [penetrant] inspection	Fluoreszenzprüfung <i>f</i>	contrôle <i>m</i> [de fissures] par fluorescence
F 229	fluorescent penetration [inspection] method	Fluoreszenzverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de contrôle par fluorescence
F 230	flush weld, weld without reinforcement	Flachnaht <i>f</i> , flache Naht (Schweißnaht) <i>f</i>	soudure <i>f</i> bout à bout sans surépaisseur
F 231	flux	Flußmittel <i>n</i> , Pulver <i>n</i>	flux <i>m</i> de soudage
F 232	flux addition	Flußmittelbeimischung <i>f</i> , Flußmittelzusatz <i>m</i>	addition <i>f</i> au flux
F 233	flux application, application of the flux	Pulverschüttung <i>f</i>	application <i>f</i> du flux
F 234	flux backing (backup)	Pulverunterlage <i>f</i>	support <i>m</i> de poudre
F 235	flux basicity	Pulverbasizität <i>f</i>	basicité <i>f</i> du flux
F 236	flux batch, batch of flux	Pulvercharge <i>f</i>	charge <i>f</i> de flux
F 237	flux blanket depth, flux depth	Höhe <i>f</i> der Pulverschicht, Pulverschichthöhe <i>f</i>	hauteur <i>f</i> du flux
F 238	flux box	s. flux container	
F 239	flux coated [metallic] electrode	Flußmittelumhüllte Metall-elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> [métallique] avec enrobage à flux
F 240	flux composition, welding flux composition	Pulverzusammensetzung <i>f</i> , Schweißpulverzusammensetzung <i>f</i>	composition <i>f</i> du flux décapant en poudre, composition de la poudre à souder
F 241	flux composition melting rate, [welding] flux melting rate	Aufschmelzgeschwindigkeit <i>f</i> des Schweißpulvers	vitesse <i>f</i> de fusion du flux décapant
F 242	flux constituent	Pulverkomponente <i>f</i> , Schweißpulverkomponente <i>f</i>	composante <i>f</i> (partie <i>f</i> constituante) de la poudre à souder
F 243	flux consumption, welding flux consumption, consumption of welding flux [composition]	Pulververbrauch <i>m</i> , Schweißpulververbrauch <i>m</i>	consommation <i>f</i> de flux décapant en poudre, consommation de poudre à souder
F 244	flux container, flux box (tank)	Pulver[orrats]behälter <i>m</i>	réservoir <i>m</i> au flux
F 245	flux-conveying gas	Pulverfördergas <i>n</i>	gaz <i>m</i> de transport au flux, gaz à transporter le flux, gaz à transporter la poudre
F 246	flux core	Flußmittelkern <i>m</i> , Flußmittelseele <i>f</i>	cœur (intérieur) <i>m</i> du flux
F 247	flux-cored electrode, cored electrode, flux core type electrode	Selen[stab]elektrode <i>f</i> , Pulverdraht <i>m</i>	électrode <i>f</i> fourrée de flux, électrode à âme
F 248	flux-cored filler rod	gefüllter Schweißstab <i>m</i> , Selen-schweißstab <i>m</i>	baguette <i>f</i> de soudage fourrée, baguette fourrée à souder, baguette à âme
F 249	flux-cored filler wire	s. flux-cored wire	
F 250	flux-cored process	Schweißverfahren <i>n</i> mit flußmittelgefüllten Elektroden, Schweißverfahren mit flußmittelgefüllten Prelow-Elektroden	procédé <i>m</i> de soudage à électrodes fourrées de flux, procédé de soudage à électrodes Prelow
F 251	flux-cored welding	Schweißen <i>n</i> mit flußmittelgefüllten Elektroden, Schweißen mit Selenelektroden (Pulverelektroden)	soudage <i>m</i> aux électrodes fourrées (remplies) de flux, soudage aux électrodes creuses (à mèche)
F 252	flux-cored wire, flux-cored filler wire, core welding wire	gefüllter Schweißdraht <i>m</i> , Selen[schweiß]draht <i>m</i> , Selen-draht-elektrode <i>f</i> , Pulverelektrode <i>f</i>	fil <i>m</i> fourré de fondant, fil à âme de flux, fil-électrode <i>m</i> fourré
F 253	flux-cored wire CO ₂ process, CO ₂ -shielded flux-cored wire process, CO ₂ -shielded arc welding with flux-cored wire	Schutzgasschweißverfahren <i>n</i> mit flußmittelgefüllten Drähten unter CO ₂	procédé <i>m</i> de soudage à l'arc en atmosphère de CO ₂ à l'électrode enrobée
F 254	flux-cored wire electrode	Fülldrahtelektrode <i>f</i> , Selen-drahtelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> fourrée
F 255	flux core type electrode	s. cored electrode	
F 256	flux corrosion	Korrosion <i>f</i> durch Flußmittelreste	corrosion <i>f</i> due à l'excès de flux subsistant sur le joint
F 257	flux depth	s. flux blanket depth	
F 258	flux development, composition development	Pulverentwicklung <i>f</i> , Schweißpulverentwicklung <i>f</i>	développement <i>m</i> de poudre à souder
F 259	flux dispenser, powder dispenser (dispensing system)	Pulverdosiereinrichtung <i>f</i> , Pulververteiler <i>m</i>	dispensateur <i>m</i> de flux
F 260	flux-dispensing hopper	Pulverschütttrichter <i>m</i>	trémie <i>f</i> à disperser la poudre
F 261	flux feed	s. flux supply	
F 262	flux feeding	Pulvertransport <i>m</i> , Pulverzulauf <i>m</i>	alimentation <i>f</i> de flux
F 263	flux feed tube	Zuführungsrohr <i>n</i> für Schweißpulver	tube <i>m</i> d'amenée de flux pulvéreux

F 222	жидкотекучесть сварочной ванны	rzadkość płynności jeziora spawalniczego	тънколивкост на заваръчната вана
F 223	жидкотекучая ванна расплавленного металла	rzadkość płynne jezioro spawalnicze	метална вана, вана от течен (стопен) метал
F 224	жидкий (жидкотекучий) шлак	żużel rzadko płynny	течна (тънколивка) шлака
F 225	жидкий наплавленный металл	ciekły (stopiony) metal spoiny	течен (стопен) метал на шева
F 226	жидкотекучая сварочная ванна	rzadkość płynne jezioro spawalnicze	течна заваръчна вана
F 227	флуоресцирующая жидкость	wnikliwe medium fluorescencyjne	флуоресцираща течност
F 228	испытание флуоресцирующей жидкостью, контроль люминесцентной жидкостью	badanie (sprawdzanie) penetracyjne cięczą fluorescencyjną	контрол с флуоресцираща (луминесцираща) течност
F 229	способ испытания флуоресцирующей жидкостью, способ контроля люминесцентной жидкостью	metoda fluorescencyjna	метод на контрол с флуоресцираща (луминесцираща) течност
F 230	шов без усиления, шов с плоской лицевой поверхностью	spoina płaska	[заваръчен] шев без усиление, плосък [заваръчен] шев
F 231	флюс, флюсующее вещество, порошок	topnik, proszek	флюс
F 231	добавление (добавка) флюса, добавление флюсующего вещества	dodawanie topnika	прибавяне (добавяне) на флюс
F 231	подача флюса	zasypywanie topnika	подаване (нанасяне) на флюс, засипване с флюс
F 232	флюсовая подушка (подкладка)	podkładka topnikowa	флюсова възглавница (подложка)
F 233	основность флюса	zasadowość topnika	базичност на флюса
F 234	плавка флюса	partia (wsad) topnika	партида от флюс
F 235	высота слоя флюса	wysokość (grubość) warstwy topnika	височина на флюсовия слой
F 236	металлический электрод с шлакообразующим покрытием	elektroda metalowa w utulinie z topnika	[метален] электрод с шлакообразуваща (минерална) обmazка
F 236	состав сварочного флюса	skład topnika [spawalniczego]	състав на [заваръчния] флюс
F 237	скорость [рас]плавления сварочного флюса	szybkość stapiania topnika	скорост на стопяване на (заваръчния) флюс
F 238	компонент флюса	składnik topnika	компонента (съставка) на флюса
F 238	расход (потребление) флюса	zużycie topnika	разход (потребление) на флюс
F 239	бункер для флюса	zasobnik (zbiornik) topnika	бункер за флюс
F 240	пневмотранспорт флюса	gaz transportujący (podający) topnik	газ, транспортиращ флюса
F 241	флюсовая сердцевина (порошковой проволоки)	rdzeń topnika	флюсова сърцевина
F 241	фитильный электрод, порошковая электродная проволока	elektroda rdzeniowa (proszkowa)	електрод с флюсова сърцевина
F 242	сварочный прут с флюсовым сердечником	rdzeniowy pręt spawalniczy	допълнителна пръчка с флюсова сърцевина
F 243	способ дуговой сварки порошковой электродной проволокой	metoda [proces] spawania elektrodami rdzeniowymi (proszkowymi)	начин на заваряване с електроди с флюсова сърцевина
F 244	сварка порошковой проволокой, сварка трубчатым электродом	spawanie elektrodą rdzeniową (proszkową)	заваряване с тръбни електроди с флюсова сърцевина, заваряване с тръбен тел с флюсов пълнеж
F 245	порошковая проволока, фитильный электрод	rdzeniowy (proszkowy) drut spawalniczy	тел с флюсова сърцевина, тръбен тел с флюсов пълнеж
F 245	способ сварки порошковой проволокой в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	proces spawania drutem proszkowym w atmosferze (osłonie) CO ₂	начин на CO ₂ -заваряване с тръбен тел с флюсов пълнеж
F 246	проволока с флюсовым сердечником	elektroda rdzeniowa (z rdzeniem w postaci proszku)	тел с флюсова сърцевина, тръбен тел с флюсов пълнеж
F 247	коррозия под воздействием остатков флюса	korozja na skutek pozostałości topnika	корозия, дължаща се на флюсови остатъци
F 248	разработка сварочного флюса	rozwój [techniczny] topnika	разработване на флюс
F 249	дозатор флюса, устройство для дозирования флюса	urządzenie dozujące topnik	дозатор на флюс, устройство за дозиране на флюса
F 250	воронка для подачи флюса	lejek zsykowy topnika	бункер за дозиране (подаване) на флюс
F 251	подвод флюса, подача флюса	doprowadzenie proszku	подаване на флюс
F 252	труба, подающая флюс, труба подачи флюса	sterowanie posuwu	тръба за подаване на флюс

F 253	flux-filled electrode, internally fluxed electrode flux for cast iron welding, cast iron flux, cast iron welding flux, welding flux for cast iron, scaling powder	flußmittelgefüllte Elektrode <i>f</i> Gußeisenschweißpulver <i>n</i>	électrode <i>f</i> remplie de flux flux <i>m</i> d'apport pour le soudage de la fonte
F 254	flux for copper welding flux for electroslag welding flux formulation, coating formulation flux for oxyacetylene welding, gas welding flux, gas flux	Kupferschweißpulver <i>n</i> s. electroslag welding flux Umhüllungsrezeptur <i>f</i> Flußmittel <i>n</i> für das Gasschweißen, gasförmiges (flüchtiges) Flußmittel	flux <i>m</i> pour soudage au cuivre formulation <i>f</i> de l'enrobage flux <i>m</i> pour le soudage au gaz, flux gazeux
	flux for soldering, solder[ing] flux, soldering compound flux for submerged-arc welding, submerged-arc welding flux (composition, powder), submerged-arc composition (flux), Unionmelt powder, submerging powder flux for welding, welding flux (composition, compound) flux height	Lötflußmittel <i>n</i> , Lötpulver <i>n</i> UP-Schweißpulver <i>n</i> Schweiß[fluß]mittel <i>n</i> , Schweißpulver <i>n</i> Pulverschütthöhe <i>f</i> , Schütthöhe <i>f</i> des Pulvers (Schweißpulvers) Schweißpulveraufnahmetrichter <i>m</i> , Pulveraufnahmetrichter <i>m</i> Flußmitteleinschluß <i>m</i> , Pulvereinschluß <i>m</i> s. flux powder granuliertes (körniges, feinkörniges) Pulver <i>n</i> s. flux paste Hartlöten <i>n</i> ohne Flußmittel, flußmittelfreies Hartlöten flußmittelfreies Löten <i>n</i> , Löten ohne Flußmittel Aufschmelzen <i>n</i> des Pulvers	flux <i>m</i> à souder (braser) flux <i>m</i> en poudre, flux électroconducteur flux <i>m</i> (composition <i>f</i> , composé <i>m</i> , poudre <i>f</i>) de soudage hauteur <i>f</i> de déversement de la poudre trémie <i>f</i> à flux à souder, entonnoir <i>m</i> à poudre à souder inclusion <i>f</i> de flux (poudre)
F 255	flux hopper		flux <i>m</i> granulé
F 256	flux inclusion, entrapped flux		
F 257	fluxing powder flux in granular form, granular (granulated) flux flux in paste form fluxless brazing, brazing without flux fluxless soldering		
F 258	flux melting		
F 259	flux melting rate flux mixture	s. flux composition melting rate Pulvergemisch <i>n</i> , Pulvermischung <i>f</i>	brasage <i>m</i> fort sans flux soudage <i>m</i> tendre sans flux fusion <i>f</i> du flux décapant en poudre mélange <i>m</i> de poudres (flux)
F 260	flux paste, paste flux, flux in paste form	Flußmittel <i>n</i> in pastöser Form, pastenförmiges Flußmittel	flux <i>m</i> de soudage pâteux
F 261	flux pick-up equipment	Schweißpulverabsauganlage <i>f</i>	installation <i>f</i> d'aspiration aux flux en poudre
F 262	flux powder, fluxing powder, powder[ed] flux	pulverförmiges Flußmittel <i>n</i> , Schweißpulver <i>n</i>	flux <i>m</i> décapant (de soudage) en poudre, poudre <i>f</i> à souder décapant
F 263	flux powder feed flux [powder] recovery flux residue	s. flux supply Pulverrückgewinnung <i>f</i> Flußmittelrückstand <i>m</i>	régénération <i>f</i> de flux résidu <i>m</i> de flux
F 264	flux resistance, slag resistance	Schlackenwiderstand <i>m</i> , Widerstand <i>m</i> der Schlacke	résistance <i>f</i> de laitier
F 265	flux retainer	Pulverrückhaltevorrichtung <i>f</i>	dispositif <i>m</i> de retenue au flux
F 266	flux supply, flux [powder] feed	Pulverzufuhr <i>f</i> , Pulverzuführung <i>f</i> , Pulverförderer <i>f</i> , Schweißpulverzuführung <i>f</i> s. flux container Pulverart <i>f</i> , Schweißpulverart <i>f</i> , Schweißpulvertyp <i>m</i> Schwungradreibschweißen <i>n</i>	apport <i>m</i> de poudre, alimentation <i>f</i> en poudre
F 267	flux tank flux type, type of flux flywheel friction welding, inertia welding, friction welding by the inertia process		type <i>m</i> de flux soudage <i>m</i> à friction par inertie
F 268	foamed flux	geschäumtes Pulver (Schweißpulver) <i>n</i> , Schaumpulver <i>n</i>	flux <i>m</i> moussé
F 269	focusing gas	Fokussierungsgas <i>n</i>	gaz <i>m</i> de focalisation (concentration)
F 270	focusing of the beam	Bündelung <i>f</i> des Strahls	focalisation <i>f</i> du rayon, concentration <i>f</i> de rayon
F 271	foil butt seam welding	Folienstumpfnahschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de joints à rapprochement de feuilles
F 272	foil seam welding	Foliennahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à la molette de tôles minces
F 273	foil ultrasonic welder, ultrasonic foil welding machine	Ultraschallfolien-schweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder les feuilles par ultrasons, machine à souder par ultrasons à feuilles
F 274	foil welder, foil welding machine	Folien-schweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder les feuilles
F 275	foil welding, welding of foil	Folien-schweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Folie	soudage <i>m</i> de feuilles

F 253	электрод с флюсом внутри флюс для сварки чугуна	elektroda napełniona topnikiem, elektroda proszkowa topnik do spawania żeliwa	тръбен електрод с флюсов пълнеж флюс за заваряване на чугун
F 254	флюс для сварки меди рецептура покрытия флюс для газовой сварки, газо- образное флюсующее вещество, улетучивающееся флюсующее вещество флюс для пайки сварочный флюс	topnik do spawania miedzi receptura otuliny topnik (proszek) do spawania gazowego topnik do lutowania topnik do spawania ŁK (łukiem krytym)	флюс за заваряване на мед рецептура на флюса флюс за ацетиленокислородно (газоокислородно) заваряване флюс за спояване [с мек припой] флюс за подфлюсово заваряване
	сварочный флюс	topnik spawalniczy	заваръчен флюс, флюс за заваряване
F 255	высота слоя флюса	wysokość warstwy topnika	височина на флюсовия слой
F 256	флюсовый бункер, бункер для флюса	zasobnik topnika spawalniczego	бункер за флюс, флюсов бункер
F 257	флюсовое включение гранулированный флюс	wtrącenie topnika topnik granulowany (drobnoziarnisty)	флюсово включване гранулиран флюс
F 258	пайка твердым припоем без флюса (флюсующего вещества)	lutowanie twarde bez topnika	безфлюсово спояване с твърд припой
F 259	пайка без применения флюса	lutowanie bez użycia topnika	безфлюсово спояване с мек припой
F 260	расплавление флюса	stopienie proszku	стопяване на флюса
F 261	смешанный флюс, флюсовая смесь пастообразный флюс, флю- сующее вещество в виде пасты, пастообразное флюсующее вещество	mieszanka topnikowa topnik w postaci pasty	флюсова смес пастообразен флюс
F 262	установка для отсоса [свароч- ного] флюса, флюсоотсос	zbierak topnika, urządzenie do zbierania topnika	устройство за събиране на флюса
F 263	порошкообразное флюсующее вещество, сва- рочный флюс	topnik w postaci proszku, proszek spawalniczy	прахообразен флюс
F 264	регенерация флюса	odzyskiwanie topnika	регенериране на флюса
F 265	остаток флюса, остаток флюсующего вещества сопротивление шлака	pozostałość topnika oporność żużla	флюсов остатък съпротивление на шлагата
F 266	флюсовая подкладка (подушка), флюсо-ременная подушка	poduszka (podkładka) topnikowa	флюсова възглавница (подложка)
F 267	подвод (подача) флюса	dostarczanie (doprowadzenie) topnika	подаване на флюс
F 268	тип порошка (сварочного флюса) инерционная сварка трением	rodzaj (typ) topnika zgrzewanie tarciove, inercyjne, zgrzewanie tarciove z zastosowaniem energii bezwład- ności koła zamachowego	вид (тип) на флюса инерционно заваряване чрез триене
F 269	пензовидный [сварочный] флюс	topnik pumeksowaty	пензовиден флюс
F 270	фокусирующий поток газа	gaz ogniskujący	фокусиращ газ
F 271	фокусирование луча	skupienie promieni	фокусиране на лъча
F 272	сварка стыкового шва пленки	zgrzewanie doczołowo-liniowe folii	челно заваряване на фолио
F 273	роликовая сварка в стык с наклад- ками из фольги машина для сварки фольги (пленки) ультразвуком, машина для ультразвуковой сварки фольги (пленки)	zgrzewanie liniowe z folią zgrzewarka u trądzwiękowa do folii	ролково заваряване на фолио машина за ултразвуково заваряване на фолио
F 274	машина для сварки пленки (фольги)	maszyna do spawania (zgrzewania) folii, spawarka (zgrzewarka) do folii	машина за заваряване на фолио
F 275	сварка пленки (фольги)	spawanie (zgrzewanie) folii	заваряване на фолио

F 276	foil welding machine	s. foil welder	essai <i>m</i> de pliage
F 277	folding test	Faltversuch <i>m</i>	électrode <i>f</i> plissée, fil <i>m</i> fourré
	folding wire	Falzdraht <i>m</i>	par plissage
F 278	foot-operated spot welding machine	fußbetätigte Punktschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder de points avec interrupteur à pédale
	force-off time, [pressure] off time, off intervall	Druckruhezeit <i>f</i>	temps <i>m</i> hors-pression, temps d'absence de pression
	force of the arc, arc force	Bogenkraft <i>f</i> , Lichtbogenkraft <i>f</i> , Lichtbogenndruck <i>m</i>	force <i>f</i> de l'arc
F 279	forehand method	Nachlinksschweißverfahren <i>n</i> , NL-Schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage à gauche
	forehand technique	s. forehand welding technique	
	forehand welding, leftward (left-hand, forward) welding	Nachlinksschweißen <i>n</i> , NL-Schweißen <i>n</i> , Linksschweißen <i>n</i> , Drahtvorlaufschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à gauche
	forehand welding technique, leftward [welding] technique, leftwards (forehand) technique	Nachlinksschweißtechnik <i>f</i> , NL-Schweißtechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> de soudage à gauche
	foreman weldor, welding foreman, head weldor	Schweißmeister <i>m</i>	contre-maitre <i>m</i> soudeur
F 280	forge time, forging time, dwell period	Schmiedezeit <i>f</i>	temps <i>m</i> (durée <i>f</i>) de forgeage
F 281	forge weld, forge-welded joint, blacksmith[s] weld	Hammerschweißverbindung <i>f</i>	soudure <i>f</i> au marteau
F 282	forge weldability	Feuerschweißbarkeit <i>f</i>	soudabilité <i>f</i> à la forge
F 283	forge weldable	feuerschweißbar	soudable à la forge
F 284	forge-welded joint	s. forge weld	
	forge welding	Schlagschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à la forge
	forge welding, hammer (smith, blacksmith, plastic, fire, hot pressure) welding	Feuerschweißen <i>n</i> , Hammer-schweißen <i>n</i> , Schmiedeschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à la forge
F 285	forge welding equipment	Schlagschweißgerät <i>n</i>	installation <i>f</i> pour le soudage à la forge
	forging time	s. forge time	
	formation of beads, bead formation	Raupenbildung <i>f</i>	formation <i>f</i> de cordon
	formation of cracks	s. crack formation	
F 286	formation of fish eyes	Bildung <i>f</i> von Fischaugen, Fischaugenbildung <i>f</i>	formation <i>f</i> d'oeils de poisson
	formation of fissures	s. crack formation	
	formation of microfissures, microcracking, microfissuring, microfissure (microcrack) formation	Mikrorißbildung <i>f</i> , Mikrorissigkeit <i>f</i>	microfissuration <i>f</i> , microcriquage <i>m</i> , formation <i>f</i> de microfissures
F 287	formation of oxides	Oxidbildung <i>f</i>	formation <i>f</i> d'oxyde
	formation of pores, pore (porosity) formation	Porenbildung <i>f</i> , Bildung <i>f</i> von Poren	formation <i>f</i> de pores
F 288	formation of scale, scale formation	Zunderbildung <i>f</i>	formation <i>f</i> de bauxitures
	formation of slag, slag formation, slagging	Bildung <i>f</i> von Schlacke, Schlackenbildung <i>f</i>	scorification <i>f</i> , formation <i>f</i> de laitier
	formation of spatter, spatter formation	Spritzerbildung <i>f</i>	formation <i>f</i> d'étincelles fusantes, formation d'éclaboussures
	formation of the arc, shape (establishment) of the arc, arc formation (configuration), arcing	Ausbildung <i>f</i> des Lichtbogens, Lichtbogenausbildung <i>f</i> , Bogenausbildung <i>f</i> , Lichtbogenform <i>f</i>	formation (constitution) <i>f</i> de l'arc
F 289	formation of the nugget	Linsebildung <i>f</i>	formation <i>f</i> du noyau de soudure
	formation of the weld, weld formation	Bildung <i>f</i> der Schweißnaht, Schweißnahtbildung <i>f</i> , Schweißnahtformung <i>f</i>	formation <i>f</i> de la soudure
F 290	formation of the weld nugget	Ausbildung <i>f</i> der Schweißlinse	formation <i>f</i> des points de soudure
F 291	formation of the weld pool	Badbildung <i>f</i>	formation <i>f</i> du bain
F 292	formation of the weld nugget	Entstehung <i>f</i> der Schweißlinse, Schweißlinse[aus]bildung <i>f</i>	formation <i>f</i> du noyau de soudure
	form factor of the weld, [weld-]shape factor, weld-form factor	Nahtformfaktor <i>m</i>	facteur <i>m</i> de formage de la soudure
	forming of the weld, molding of the weld	[zwangsweise] Nahtformung <i>f</i>	formage <i>m</i> (formation <i>f</i>) de la soudure
F 293	form of groove	Fugenform <i>f</i>	forme <i>f</i> des bords
	form of joint, joint shape (form)	Verbindungsform <i>f</i>	forme <i>f</i> du joint, forme des assemblages
	form of the electrode, shape of the electrode, electrode shape (form)	Form <i>f</i> der Elektrode	forme <i>f</i> de l'électrode

F 276	испытание на загиб до 180°	próba zginania [cienkich blach]	изпитване на сгъване
F 277	фальцованная порошковая проволока	drut [proszkowy] zamkowy (zawijany)	фалцован тръбен тел с флюсов пълнеж
F 278	машина для точечной сварки с педальным приводом, точечная машина с педальным приводом	zgrzewarka punktowa z dociskiem nożnym	машина за точково заваряване с педално (крачно) задействуване
	перерыв в приложении давления, интервал между импульсами приложения давления	czas bez docisku	прекъсване в прилагане на налягането
	давление дуги	ciśnienie łuku	налягане на [електрическата] дъга
F 279	сварка левым способом	metoda spawania w lewo	начин на ляво заваряване
	левая сварка	spawanie w lewo	ляво заваряване
	техника левой сварки	technika spawania w lewo	техника на лявото заваряване
	мастер по сварке	mistrz spawalniczy (spawalnik)	майстор-заварчик
F 280	время (длительность) проковки	czas przekuwania	време (продължителност) на сбиането (коването)
F 281	соединение, полученное посред-ством горновой (кузнечной) сварки	złącze wykonane sposobem kuzien- nym	шев, получен при ковашко заваряване
F 282	свариваемость при горновой (кузнечной) сварке	zgrzewalność kuzienna	заваряемост при ковашко заваряване
F 283	годный для горновой (кузнечной) сварки	zgrzewalny kuziennie	подаващ се на ковашко заваряване
F 284	кузнечная сварка	zgrzewanie kuzienne	ковашко заваряване
	горновая (кузнечная) сварка	zgrzewanie kuzienne (kowskie)	ковашко заваряване
F 285	аппарат для кузнечной сварки	oprzyrządowanie do zgrzewania kuziennego	съоръжение за ковашко заваряване
	образование [наплавленного] валика	wykonywanie (układanie) ściegu	образуване на заваръчна ивица
F 286	образование флокенов («рыбьих глаз»)	tworzenie (formowanie) się rybich oczu	образуване на флокени (рибени очи)
	образование микротрещин	powstawanie mikropęknięć	образуване на микропукнатини
F 287	образование окислов	tworzenie [się] tlenków	образуване на окиси
	образование (возникновение) пор	tworzenie się (powstawanie) porów	образуване на пори
F 288	образование окалины	tworzenie się zgorzeliny	образуване на окалина
	образование шлака	tworzenie się żuźla	образуване на шлага
	образование брызг	tworzenie (wytwarzanie) rozprysku	образуване на пръски
	форма [электрической] дуги	kształt łuku	форма на [електрическата] дъга
F 289	образование ядра [сварной] точки	tworzenie (formowanie) się jądra zgrzeiny	образуване на ядрото
	формирование [сварного] шва	formowanie spoiny	[на заваръчна точка] формиране на [заваръчния] шев
F 290	форма ядра [сварной] точки	formowanie [się] jądra zgrzeiny, tworzenie [się] jądra zgrzeiny	форма на ядрото [на заваръчна точка]
F 291	изведение [сварочной] ванны, образование [сварочной] ванны	tworzenie [się] jeziorka spawalniczego	образуване на заваръчна вана
F 292	образование ядра [сварной] точки, образование сварной точки	powstawanie jądra [zgrzeiny] formowanie się jądra [zgrzeiny]	образуване на заваръчна точка
	коэффициент формы шва	współczynnik kształtu spoiny (zgrzeiny)	коэффициент на формата на шва
	принудительное формирование шва	wymuszone (formowanie) spoiny, wymuszone (formowanie) zgrzeiny	принудително формиране на [заваръчния] шев
F 293	форма подготовки (разделки) кромок	kształt rowka	форма на заваръчната междина
	форма соединения	kształt złącza	форма на съединението
	форма электрода	kształt elektrody	форма на електрода

	form of transfer, mode of [metal] transfer, metal transfer mode, transfer type, nature of the material transfer	Metallübertragungsart <i>f</i> , Art <i>f</i> (Charakter <i>m</i>) des Werkstoffüberganges, Art der Werkstoffübertragung	mode <i>m</i> (nature <i>f</i> , genre <i>m</i>) du transfert de métal, mode (nature, genre) du transfert de matière
	form of weld, weld shape	Nahtform <i>f</i>	forme <i>f</i> de soudure
	form of welded joint	s. form of weld joint	
	form of welding, kind (type, sort) of welding	Schweißart <i>f</i>	type <i>m</i> (méthode <i>f</i> , manière <i>f</i>) du soudage
F 294	form of weld joint, form of welded joint	Form (Gestalt) <i>f</i> der Schweißverbindung	forme <i>f</i> du joint soudé, forme de la jonction par soudure
F 295	forward travel	Vorlauf <i>m</i>	marche <i>f</i> en avant
F 296	forward welding	s. leftward welding	
F 297	four-pass weld	Vierlagennaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> à quatre passes
	four-station welding machine	Vierstationenschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder à quatre postes
F 298	fourth state of matter	vierter Aggregatzustand <i>m</i> der Materie	quatrième état <i>m</i> de la matière
	fracture in weld, weld fracture (failure), fracture of (through the) weld, failure in the weld	Nahtbruch <i>m</i>	fracture (cassure) <i>f</i> de la soudure, fracture (cassure) de la ligne de soudure, fracture (cassure) du cordon de soudure
F 299	fracture of weld	s. fracture in weld	
	fracture section	Bruchquerschnitt <i>m</i>	section <i>f</i> de la rupture
F 300	fracture through the weld	s. fracture in weld	
	freedom from defects, soundness	Fehlerlosigkeit <i>f</i> , Fehlerfreiheit <i>f</i>	condition <i>f</i> correcte (sans défauts)
F 301	freedom from porosity		
	freedom from X-ray defects, X-ray quality, X-ray soundness	Porenfreiheit <i>f</i>	pas <i>m</i> de pores
	free electrode length	Röntgensicherheit <i>f</i> , Röntgenqualität <i>f</i>	qualité <i>f</i> radiographique
	free-flight range (region), spray-arc range, spray-transfer range (region)	s. electrode extension length	
	free-flight transfer, spray-type [metal] transfer, spraying [type] transfer, spray (spraylike, projected) transfer, spray type (mode) of metal transfer	Sprühlichtbogenbereich <i>m</i>	portée <i>f</i> de l'arc d'émission, région <i>f</i> de volée des étincelles de l'arc électrique
	free from cracking, (cracks)	sprühregenartiger Werkstoffübergang <i>m</i>	transfert <i>m</i> du métal en pluie fine
F 302	free from defects, defect-free, flawless, sound	s. crack-free	
	free from oxides, oxide-free	fehlerlos, fehlerfrei	sans fautes (défaut)
	free from porosity, pore-free, porosity-free, non-porous, free of pores	oxidfrei	sans oxydation (oxydes)
F 303	free from scale	porenfrei	exempt de pores, sans porosités, non poreux
	free from slag	zunderfrei	exempt de battitures
F 304	free from solvent	s. free of slag	
	free from spatter	lösungsmittelfrei	exempt de solvant
F 305	free from weld defects	s. spatter-free	
	free from X-ray defects, X-ray sound (perfect, clean), radiographically acceptable (good, satisfactory)	schweißfehlerfrei	exempt de défauts de soudure
	free of pores	röntgensicher	sans défaillances d'après la radiographie
F 306	free of slag, free from slag	s. free from porosity	
	free of spatter, spatter-free, free from spatter	schlackenfrei	exempt de scories
	freezing, solidification	spritzerfrei	exempt d'éclaboussures
	freezing front, solidification front	Erstarren <i>n</i> , Erstarrung <i>f</i>	solidification <i>f</i> , congélation <i>f</i>
F 307	freezing of the electrode, sticking of the electrode, electrode freezing, electrode (tip) sticking	Erstarrungsfront <i>f</i> , Kristallisationsfront <i>f</i>	front <i>m</i> de solidification (cristallisation)
	frequency of the weave, frequency of weaving, speed of weaving (the weave), oscillation speed (rate)	Festkleben (Kleben, Festschweißen) <i>n</i> der Elektrode	collage <i>m</i> de l'électrode
F 308	frequency welder, frequency welding machine	Pendelgeschwindigkeit <i>f</i> , Pendelfrequenz <i>f</i>	vitesse <i>f</i> pendulaire (oscillante)
F 309	fresh-air mask, air-supplied mask	Hochfrequenzschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> de soudage à haute fréquence, machine à souder à haute fréquence
	Fretz Moon process, continuous weld process	Frischlufamaske <i>f</i>	masque <i>m</i> à air frais
F 310	friction brazing	Durchlaufschweißverfahren <i>n</i> , Fretz-Moon-Verfahren <i>n</i> , Fretz-Moon-Schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> Fretz-Moon (de soudage continu)
F 311	friction weld	Reiblöten <i>n</i>	
F 312	friction weld	reibschweißen	brasage <i>m</i> par friction
		Reibschweißnaht <i>f</i>	souder par frottement
F 313	friction-welded joint	Reibschweißverbindung <i>f</i> , reibgeschweißte Verbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> soudé par frottement

	характер переноса (перехода) металла	rodzaj (charakter) przenoszenia metalu	характер (начин, вид) на пренасянето на метала
	форма шва	kształt spoiny (zgrzeiny)	форма на [заваръчния] шев
	способ (вид) сварки	rodzaj spawania	начин на заваряване
F 294	форма сварного соединения	kształt spawanego złącza	форма на завареното съединение
F 295	опережение, подача	ruch w przód, ruch do przodu	преден ход
F 296	четырёхслойный шов	spoina czterowarstwowa	четирислоен [заваръчен] шев
F 297	четырёхпозиционная сварочная машина	spawarka czterostanowiskowa	четирипозиционна заваръчна машина
F 298	четвертое агрегатное состояние материи излом шва	czwarty stan materii przełom spoiny	четвърто агрегатно състояние на материалата лом на [заваръчния] шев
F 299	сечение в месте излома	przekrój pęknięcia	сечение в мястото на лома (разрушаването)
F 300	отсутствие дефекта, бесдефектность	bezbłędność	бездефектност, без дефекти
F 301	отсутствие пор надежность при рентгеновском контроле	brak porów poprawność stwierdzona na podstawie badań rentgenowskich	без пори без дефекти при рентгенографския контрол
	область дуги со струйным переносом (переходом) металла	zakres natryskowego przenoszenia w łuku	област на [електрическата] дъга със струеобразно пренасяне на метала
	струйный перенос (переход) металла	natryskowe przechodzenie (przenoszenie metalu)	струеобразно пренасяне на метала
F 302	без дефекта, бесдефектный не содержащий окислов без пор, свободный от пор	bezbłędne bez tlenków, wolny od tlenków bez porów	бездефектен, който не съдържа дефекти не съдържащ окисли без пори, не съдържащ пори
F 303	без окалины	wolny od zgorzeliny, bez zgorze- liny	без окалина, не съдържащ окалина
F 304	свободный от растворителя, не содержащий растворителя	bez rozpuszczalnika	не съдържащ разтворител
F 305	свободный от дефектов сварки надежный (качественный) при рентгеновском контроле	bez wad spawalniczych poprawny w wyniku badań rentgenowskich	без заваръчни дефекти бездефектен при рентгенографския контрол
F 306	безшлаковый, без шлаковых включений не забрызганный	wolny od żużla wolny od rozprysku	без шлага без пръски
	затвердевание, застывание, кристаллизация фронт кристаллизации	krzepnięcie czoło krzepnięcia	втвърдяване, застиване, кристали- зация кристализационен фронт
F 307	прилипание (примерзание) электрода	przyklejenie elektrody	залепване на електрода
	частота колебания (поперечного перемещения)	szybkość (prędkość, częstotliwość) ruchu wahadłowego	честота на колебанията
F 308	высокочастотная сварочная машина, машина для сварки током высокой частоты	zgrzewarka wysokiej częstotliwości	машина за високочестотно заваряване
F 309	маска для подачи свежего воздуха сварка способом «Фретц-Мун»	maska [ochronna] z doprowadzeniem [świeżego] powietrza metoda spawania ciągłego, metoda Fretz-Moon'a	маска с подаване на свеж въздух заваряване по метода Фретц-Мун
F 310	пайка трением	lutowanie tarciove	спояване чрез триене
F 311	сваривать трением	zgrzewać tarciovo	заваряван чрез триене
F 312	шов, полученный сваркой трением	zgrzeina tarciowa	шев, получен при заваряване чрез триене
F 313	соединение, полученное при сварке трением	złącze wykonane przy pomocy zgrzewania tarciowego	съединение, заварено чрез триене

F 314	friction welding, welding by friction	Verschweißen <i>n</i> durch Reibungswärme, [Reibungs]-schweißen <i>n</i> <i>s.</i> inertia welding	soudage <i>m</i> par friction (chaleur de frottement)
F 315	friction welding by the inertia process	Reibschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder par frottement
F 316	friction welding machine, spin welder	Reibschweißverfahren <i>n</i> , Verfahren <i>n</i> zum Reibungsschweißen	procédé <i>m</i> du soudage par frottement
F 317	friction welding process	Vorderkante (vordere Randzone) <i>f</i> des Schmelzbades	arête <i>f</i> avant de bain de fusion
F 318	front edge of the weld pool, leading edge of the [weld] puddle	erstarnte Schlacke <i>f</i>	laitier <i>m</i> solidifié
F 319	frozen slag	Brenngas <i>n</i>	gaz <i>m</i> combustible
F 320	fuel gas, combustible gas	Brenngasverbrauch <i>m</i>	consommation <i>f</i> de gaz combustible
F 321	fuel gas consumption	Brenngasflasche <i>f</i>	cylindre <i>m</i> à gaz combustible
F 322	fuel gas cylinder, combustible gas cylinder, cylinder of combustible gas	<i>s.</i> fuel gas pipe line Brenngas-Sauerstoff-Flamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> d'oxygène et gaz combustible
F 323	fuel gas line	Brenngas-Sauerstoff-Gemisch <i>n</i> , Sauerstoff-Brenngas-Gemisch <i>n</i>	mélange <i>m</i> d'oxygène et gaz combustible
F 324	fuel gas-oxygen flame, oxy-fuel gas flame, oxy-fuel flame	Brenngasleitung <i>f</i>	conduite <i>f</i> à gaz combustible
F 325	fuel-gas-oxygen mixture, oxy-fuel gas mixture	Brenngasdruck <i>m</i>	pression <i>f</i> du gaz
F 326	fuel gas pipe line, fuel (combustible) gas line	Brenngasstrom <i>m</i>	courant (flux) <i>m</i> de gaz combustible
F 327	fuel gas pressure	Brenngastemperatur <i>f</i>	température <i>f</i> du gaz combustible
F 328	fuel gas stream	Brenngasventil <i>n</i>	valve <i>f</i> de gaz combustible
F 329	fuel gas temperature	<i>s.</i> fully automatic equipment <i>s.</i> fully automatic submerged-arc welding <i>s.</i> fully automatic submerged-arc welding equipment	soudure <i>f</i> d'angle convexe
F 330	full automatic equipment	konvexe (volle) Kehlnaht <i>f</i> , Vollkehlnaht <i>f</i> , Wölbkehlnaht <i>f</i>	pénétration <i>f</i> parfaite (complète)
F 331	full automatic submerged-arc welding	voll[ständig]er Einbrand <i>m</i>	cordon <i>m</i> de base à pénétration complète
F 332	full automatic submerged-arc welding equipment	Wurzelnaht <i>f</i> mit vollständigem Einbrand	soudure <i>f</i> appliquée en une seule passe à pénétration complète
F 333	full fillet weld, fillet weld having a convex face, convex fillet [weld]	Einlagennaht <i>f</i> mit vollständigem Einbrand	soudure <i>f</i> (joint <i>m</i> , cordon <i>m</i>) à pénétration complète
F 334	full penetration, perfect (thorough) penetration	Schweißnaht <i>f</i> mit vollständigem Einbrand	soudure <i>f</i> convexe complète
F 335	full penetration root weld	konvexe (volle) Schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) parfaite
F 336	full penetration single-pass weld	vollaustenitische Schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> entièrement austénique
F 337	full penetration weld, complete-penetration weld, complete penetrating weld, completely penetrated weld	vollaustenitisches Schweißgut <i>n</i>	métal d'apport entièrement austénique
F 338	fully acceptable weld, satisfactory (skillful) weld, sound seam	automatisiertes (vollautomatisches) Schmelzschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage par fusion automatique
F 339	fully austenitic weld	Längsnahtschweißvollautomat <i>m</i>	automate (appareil automatique) <i>m</i> de soudage longitudinal
F 340	fully austenitic weld metal	vollautomatisch geschweißte Stumpfnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> bout à bout faite par voie entièrement automatique, joint <i>m</i> bout à bout venant de soudure complètement automatique
F 341	fully automated fusion welding process	vollautomatische Stumpfschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder en bout totalement automatique
F 342	fully automated longitudinal welding machine	vollautomatisches CO ₂ -Schweißen <i>n</i> , Metall-Lichtbogenschweißen <i>n</i> unter CO ₂	soudage <i>m</i> automatique au (sous) CO ₂
F 343	fully automated butt weld	vollautomatisches CO ₂ -Schweißgerät <i>n</i> , CO ₂ -Schweißautomat <i>m</i>	machine <i>f</i> soudeuse automatique au CO ₂ , soudeur <i>m</i> automatique sous CO ₂
F 344	fully automated butt welding machine	Vollautomat <i>m</i>	équipement <i>m</i> complètement automatique, tour <i>m</i> automatique, machine <i>f</i> à pleine automaticité
F 345	fully automatic CO ₂ [metal arc] welding	MIG-Vollautomat <i>m</i>	automate <i>m</i> MIG, machine <i>f</i> automatique à souder MIG, machine de soudage automatique MIG
F 346	fully automatic CO ₂ welding machine		
F 347	fully automatic equipment, fully automatic machine (unit), full automatic equipment		
F 348	fully automatic gas metal-arc welding setup		

F 314	сварка трением	zgrzewanie tarcioве	заваряване чрез триене
F 315	машина для сварки трением	zgrzewarka tarciowa	машина за заваряване чрез триене
F 316	способ сварки трением	metoda zgrzewania tarciowego	начин на заваряване чрез триене
F 317	передняя граничная зона сварочной ванны, передняя граничная зона ванны расплавленного металла	przednia krawędź jeziora spawalniczego	предна гранична зона на заваръчната ванна, преден край (фронт) на заваръчната ванна
F 318	затвердевший шлак	żużel skrzepnięty (zestalony, zakrzepły)	втвърдена шлака
F 319	горючий газ	gaz palny	горивен газ
F 320	потребление (расход) горючего газа	zużycie gazu palnego	разход (потребление) на горивен газ
F 321	баллон для горючего газа	butla do gazu palnego	бутилка за горивен газ
F 322	газо-кислородное пламя	plomień gazu palnego i tlenu	газокислороден пламък
F 323	смесь горючего газа с кислородом, газо-кислородная смесь	mieszanka gaz palny – tlen	газокислородна смес, смес от горивен газ и кислород
F 324	трубопровод [подачи] горючего газа	rurociąg gazu palnego	тръбопровод (линия) за [подаване на] горивен газ
F 325	давление горючего газа	ciśnienie gazu palnego	налягане на горивния газ
F 326	струя горючего газа	strumień gazu palnego	струя от горивен газ
F 327	температура горючего газа	temperatura gazu palnego	температура на горивния газ
F 328	вентиль горючего газа	zawór gazu palnego	вентил за горивния газ
F 329	усиленный угловой шов	spoina pachwinowa z wypukłym licem	усилен (изпъкнал) ъглов [заваръчен] шев
F 330	полный провар, полное проплавление корневой шов с полным проваром (проплавлением)	całkowite wtopienie, przetopienie, przetopienie przy spawaniu ścieg graniowy z pełnym przetopem	пълнен провар, пълно проваряване коренов [заваръчен] шев с пълнен провар
F 331	однослойный шов со сквозным проваром (проплавлением)	spoina jednowarstwowa z całkowitym przetopem	еднослоен [заваръчен] шев с пълнен провар
	сварной шов с полным проваром (проплавлением)	spoina z pełnym przetopem	заваръчен шев с пълнен провар
F 332	усиленный сварной шов шов без дефектов, бездефектный шов	spoina pełna spoina poprawna (bez wad)	усилен (изпъкнал) заваръчен шев качествен (бездефектен) заваръчен шев
F 333	полностью аустенитный сварной шов	spoina całkowicie austenityczna	напълно аустенитен [заваръчен] шев
F 334	чисто аустенитный наплавленный металл	stopiwo całkowicie austenityczne, całkowicie austenityczny metal spoiny	напълно аустенитен метал на шева
F 335	способ автоматической сварки плавлением	całkowicie zautomatyzowany proces spawania	начин на автоматично заваряване чрез столяване
F 336	машина для [полностью] автоматизированной сварки продольного шва	w pełni zautomatyzowana maszyna do spawania (zgrzewania) wzdłużnego	машина за автоматично заваряване на надлъжни шевове
F 337	стыковой шов, полученный при автоматической сварке	spoina czołowa wykonana automatycznie	челен шев, получен при автоматично заваряване
F 338/9	полностью автоматизированная машина для стыковой сварки	całkowicie zautomatyzowana zgrzewarka doczołowa	автомат за челно заваряване
F 340	автоматическая сварка в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	automatyczne spawanie w [atmosfera] CO ₂ , automatyczne spawanie w osłonie CO ₂	автоматично CO ₂ -заваряване
F 341	автомат для сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	automat do spawania w [atmosfera] CO ₂ , automat do spawania w osłonie CO ₂ , w pełni zautomatyzowana maszyna do spawania w osłonie CO ₂	автомат за CO ₂ -заваряване
F 342	автомат, автоматическое оборудование	automat	автомат, автоматично съоръжение, напълно автоматизирана машина
F 343	автомат для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	automat do spawania metodą MIG	автомат за МИГ-заваряване

F 344	fully automatic gas-shielded arc welding equipment, fully automatic inert-gas welding unit	vollautomatische Schutzgas-schweißanlage, f Schutzgasvoll-automat m	installation f entièrement automatique du soudage en atmosphère inerte
	fully automatic machine	s. fully automatic equipment	
	fully automatic machine welding	s. fully automatic welding	
F 345	fully automatic one-pass butt weld	vollautomatisch geschweißte Einlagenstumpfnahf	soudure f en bout appliquée en une seule passe par voie automatique
F 346	fully automatic submerged-arc welding, full automatic submerged-arc welding	vollautomatisches UP-Schweißen n	soudage m à l'arc submergé complètement automatique
F 347	fully automatic submerged-arc welding equipment, full automatic submerged-arc welding equipment	vollautomatisches UP-Schweißgerät n, UP-Vollautomat m	installation f de soudage à l'arc submergé complètement automatique, soudeuse f automatique à l'arc submergé
F 348	fully automatic unit fully automatic welder, fully automatic welding machine (unit, installation)	s. fully automatic equipment Schweißvollautomat m, voll-automatisches Schweißgerät n, vollautomatische Schweißanlage (Schweißausrüstung, Schweißmaschine) f	poste m soudeur automatique, soudeuse f automatique, système m de soudage automatique
F 349	fully automatic welding, fully automatic machine welding	Schweißen n mit Vollautomaten, vollautomatisches Schweißen n, Vollautomatenschweißen n	soudage m [à machine] automatique
	fully automatic welding equipment (installation, machine)	s. fully automatic welder	
F 350	fully automatic welding process	vollautomatisches Schweißverfahren n	procédé m de soudage automatique
F 351	fully automatic welding unit fully welded fume exhauster (extractor), welding fume exhauster (collector), welding hood	s. fully automatic welder vollständig geschweißt Absaugvorrichtung f für die Schweißdämpfe, Vorrichtung f zum Absaugen der Schweißdämpfe	soudé entièrement installation f d'aspiration aux fumées de soudage
	fume from (of arc) welding, [arc] welding fume	Schweißdämpfe mpl	fumée f du soudage à l'arc
F 352	fume removal, extraction of fumes	Absaugen n der Schweißdämpfe	aspiration f des fumées de soudage
F 353	furnace braze, braze in a furnace	ofenhartlöten	braser au four
F 354	furnace-brazed joint	Ofenhartlötverbindung f	joint m de brasage au four, assemblage m par brasage dur au four
F 355	furnace brazing, hearth brazing	Ofenhartlöten n	brasage m au four
F 356	furnace brazing atmosphere	Ofenhartlötatmosphäre f	atmosphère f de brasage dur au four
F 357	furnace brazing in a reducing atmosphere, controlled atmosphere furnace brazing, brazing in gaseous atmospheres	Hartlöten n unter Schutzgas, Schutzgashartlöten n	brasage m sous protection gazeuse
F 358	furnace brazing of steel in a reducing atmosphere without flux	Schutzgashartlöten n von Stahl	brasage m sous protection gazeuse des aciers
F 359	furnace brazing process	Ofenhartlötverfahren n	procédé m de brasage [fort] au four
F 360	furnace cooling	Ofenabkühlen n, Ofenabkühlung f	refroidissement m au four
F 361	fusarc process	Fusarc-Schweißverfahren n, Fusarc-Verfahren n, Fusarc-Prozeß m	procédé m de soudage Fusarc
F 362	fusarc welding	Fusarc-Schweißen n, Netzmanteldrahtschweißen n, Schweißen n mit Netzmanteldrähten (Netzmantelelektroden), Spiralnetzdrahtschweißen n	soudage m au fil-électrode dont l'enrobage comporte un réseau de fil nu conducteur
F 363	fused composition (flux), melted flux fused flux for submerged-arc welding fused metal, molten (liquid) metal	Schmelzpulver n	flux m en poudre
	fused slag, molten slag, slag in the molten state	s. fused submerged-arc welding composition geschmolzenes Gut n, schmelzflüssiges (flüssiges, aufgeschmolzenes) Metall n, Schmelzgut n	matière f en fusion, métal m fondu
	fused submerged-arc welding composition, fused flux for submerged-arc welding	geschmolzene Schlacke f	laitier m fondu
F 364	fused submerged-arc welding composition, fused flux for submerged-arc welding	UP-Schmelzschweißpulver n, UP-Schmelzpulver n	flux m pour le soudage à l'arc submergé
F 365	fused welding composition fused width fused zone	Schmelzschweißpulver n s. fusion width s. fusion zone	poudre f décapante

F 344	установка для автоматической дуговой сварки в среде защитного газа, установка для автоматической газозащитной сварки	całkowicie zautomatyzowane urządzenie do spawania w atmosferze (osłonie) gazu ochronnego	уредба за автоматично МИГ-заваряване
F 345	сваренный автоматом однослойный шов стыкового соединения, сваренный автоматом однослойный стыковой шов	automatycznie wykonana spoina doczołowa jednowarstwowa	еднослоен челен шев, изпълнен с автомат
F 346	автоматическая [дуговая] сварка под флюсом	spawanie automatyczne ŁK (łukiem krytym)	автоматично подфлюсовозаваряване
F 347	автомат для дуговой сварки под флюсом, автомат для сварки под флюсом, аппарат для автоматической [дуговой] сварки под флюсом	urządzenie do spawania automatycznego ŁK (łukiem krytym)	автомат за подфлюсово заваряване
F 348	сварочный автомат, автоматическая сварочная машина (установка), автоматическое сварочное оборудование	automat spawalniczy, całkowicie zautomatyzowane stanowisko spawalnicze	заваръчен автомат, автоматична заваръчна машина, автоматично заваръчно съоръжение
F 349	автоматическая сварка, сварка автоматом	spawanie automatyczne	автоматично заваряване, заваряване с автомат
F 350	полностью автоматизированный способ сварки	całkowicie (w pełni) automatyczny proces spawania	начин на автоматично заваряване, начин на заваряване с автомат
F 351	полностью сваренный вентиляционное устройство для отсоса паров, устройство для отсоса паров, образующихся при сварке пары, образующиеся при сварке	całkowicie spawane urządzenie do odsysania (usuwania) dymów spawalniczych	напълно (изцяло) заварен вентилационна система за изтегляне на заваръчните газове
F 352	отсос паров, образующихся при сварке	dymy spawalnicze	заваръчни газове, газове, образующи се при заваряване
F 353	пайка твердым припоем в печи	usuwanie (odsysanie) dymów spawalniczych	изтегляне на заваръчните газове
F 354	соединение, полученное при пайке твердым припоем в печи	lutować twarde w piecu	спояван с твърд припой в пещ
F 355	печная пайка твердым припоем	złącze lutowane twarde w piecu	съединение, получено при пещно спояване с твърд припой
F 356	газовая среда в печи для пайки твердым припоем	lutowanie twarde piecowe	пещно спояване с твърд припой, спояване с твърд припой в пещ
F 357	пайка твердым припоем в среде защитного газа	atmosfera pieca do lutowania twardego	спояване с твърд припой в пещ
F 358	пайка стали твердым припоем в среде защитного газа	lutowanie twarde w ochronnej atmosferze gazowej	пещно спояване с твърд припой в редукирующей атмосфере
F 359	способ пайки твердым припоем в печи	proces (metoda) piecowego lutowania twardego	начин на пещно спояване с твърд припой
F 360	охлаждение с печью	chlodzenie z piecem	охлаждане с пещта
F 361	способ (процесс) дуговой сварки электродом с покрытием, запрессованным в металлическую оплетку, способ (процесс) дуговой сварки армированным электродом	metoda Fusarc (spawania elektrodą oplataną)	метод на заваряване Фюзарк
F 362	дуговая сварка электродом с покрытием, запрессованным в металлическую оплетку, дуговая сварка покрытым армированным электродом	spawanie elektrodą oplataną, spawanie metodą Fusarc	заваряване по метода Фюзарк, электродово заваряване с оплетен (армиран) электрод
F 363	плавленый флюс	topnik topiony	топен флюс
	расплавленный металл	stopiony metal	стопен (течен) метал
	расплавленный шлак	żużel stopiony	стопена (течна) шлака
F 364	плавленый флюс для сварки	topnik topiony do spawania ŁK (łukiem krytym)	топен флюс за подфлюсово заваряване
F 365	флюс для сварки плавлением	topnik spawalniczy	флюс за заваряване чрез стопяване

F 366	fusing on coefficient fusing point, melting (fusion) point, point of fusion fusing temperature, melting temperature	Aufschmelzkoeffizient <i>m</i> Schmelzpunkt <i>m</i>	coefficient <i>m</i> de fusion point <i>m</i> de fusion
F 367	fusion arc welding	Schmelztemperatur <i>f</i>	température <i>f</i> de fusion
F 368	fusion arc welding process	Lichtbogenschmelzschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par fusion à l'arc
	fusion at the root, root fusion	Elektro-Schmelzschweißverfahren <i>n</i> , Lichtbogen-Schmelz- schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage par fusion électrique sous laitier
F 369	fusion at the root of the weld	Durchschweißen <i>n</i> der Wurzel, Wurzelerfassung <i>f</i> , Wurzel- schweißen <i>n</i>	fusion <i>f</i> à la racine de la soudure
	fusion at the sides, fusion at the side walls, side [wall] fusion, side wall penetration	Durchschweißen (Erfassen) <i>n</i> der Nahtwurzel Einbrand <i>m</i> an den Flanken, Flankeneinbrand <i>m</i>	fusion <i>f</i> de paroi latérale, pénétration <i>f</i> dans les parois latérales; fusion aux parois latérales
	fusion between runs, interrunc fusion	Lagenbindung <i>f</i>	fusion <i>f</i> des (entre les) passes (couches)
	fusion boundary	s. fusion line	
	fusion boundary of the weld, weld fusion boundary (line)	Schmelzlinie <i>f</i> der Schweißnaht	ligne <i>f</i> de fusion du cordon de soudure
	fusion constant, metal deposit factor, melting factor [of the electrode wire], melting rate constant	Abschmelzfaktor <i>m</i> , Abschmelz- koeffizient <i>m</i>	coefficient <i>m</i> de fusion
F 370	fusion cutting	Schmelzschneiden <i>n</i>	coupage <i>m</i> par fusion
F 371	fusion electrode fusion line, fusion boundary, line of fusion	s. fusion welding electrode Schmelzlinie <i>f</i> , Schmelzgrenze <i>f</i> , Verschmelzungslinie <i>f</i> [mit dem Grundwerkstoff]	ligne <i>f</i> de fusion [au métal de base]
	fusion of the base material (metal), base metal melting, fusion of the parent material	Aufschmelzung <i>f</i> des Grundwerk- stoffes, Primäreinbrand <i>m</i>	fusion <i>f</i> du métal de base, pénétration <i>f</i> primaire
F 372	fusion of the base plate	Aufschmelzen <i>n</i> des Grund- bleches	fusion <i>f</i> de la tôle de base
	fusion of the parent material	s. base metal melting	
	fusion penetration, [bead] penetration, weld [bead] penetration	Einbrand <i>m</i>	pénétration <i>f</i> , fusion <i>f</i>
	fusion point	s. fusing point	
F 373	fusion process of welding fusion spot weld	s. fusion welding process Schmelzpunktnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> par points, cordon <i>m</i> de soudure par points
	fusion spot welding, spot fusion welding	Punktschmelzschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par fusion de points
F 374	fusion spot welding process	Schmelzpunktschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage de points
F 375	fusion thermit process	AT-Schmelzschweißverfahren <i>n</i> , AT-Schmelzgußverfahren <i>n</i> , aluminothermisches Schmelz- schweißverfahren <i>n</i> , Thermit- stahlgießverfahren <i>n</i> , Thermit- schmelzschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage aluminothermique par fusion
F 376	fusion thermit welding, non- pressure thermit welding, thermit fusion welding	AT-Schmelzgußschweißen <i>n</i> , AT- Schmelzschweißen <i>n</i> , Thermit- schmelzschweißen <i>n</i> , aluminothermisches Schmelz- schweißen <i>n</i> , Thermitgieß- schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par fusion aluminothermique, soudage aluminothermique de fusion
F 377	fusion-type welding fusion weld	s. fusion welding schmelzschweißen	souder par fusion, souder à l'autogène
F 378	fusion weld, fusion welded joint	Schmelzschweißverbindung <i>f</i> , Schmelzschweißnaht <i>f</i> , schmelzgeschweißte Verbindung <i>f</i>	soudure <i>f</i> (joint <i>m</i> soudé) par fusion
F 379	fusion weldability	Eignung <i>f</i> zum Schmelz- schweißen, Schmelzschweiß- barkeit <i>f</i>	aptitude <i>f</i> au soudage par fusion, soudabilité <i>f</i> par fusion
F 380	fusion weldable	schmelzschweißbar	soudable par fusion
F 381	fusion welded butt joint	schmelzgeschweißte Stumpfnah <i>f</i>	joint <i>m</i> en bout soudé à fusion (l'autogène)
F 382	fusion welded joint fusion welded specimen, fusion weld specimen	s. fusion weld schmelzgeschweißte Probe <i>f</i> , Schmelzschweißprobe <i>f</i>	spécimen <i>m</i> de soudure par fusion
F 383	fusion welder, fusion welding machine	Schmelzschweißanlage <i>f</i>	machine <i>f</i> de soudage par fusion
F 384	fusion welding, non-pressure welding, fusion-type welding	Schmelzschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> durch örtlich begrenzten Schmelzfluß	soudage <i>m</i> par fusion
F 385	fusion welding behavior	Schmelzschweißverhalten <i>n</i>	comportement <i>m</i> du soudage par fusion
F 386	fusion welding electrode, fusion electrode	Schmelzschweißelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> de soudage par fusion
F 387	fusion welding equipment	Schmelzschweißeinrichtung <i>f</i>	équipement <i>m</i> de soudage par fusion
	fusion welding machine	s. fusion welder	

F 366	коэффициент плавления точка плавления	współczynnik natapiania punkt topliwości	коэффициент на стопяване точка на толене
	температура плавления	temperatura topnienia	температура на толене
F 367	дуговая сварка плавлением	spawanie łukowe [ze stapianiem]	електродъгово заваряване чрез стопяване
F 368	способ [электро]дуговой сварки плавлением	metoda spawania łukiem elektry- cznym	начин на електродъгово заваряване чрез стопяване
	провар (заварка) корня	wykonywanie przetopu	стопяване (проваряване) на корена [на шева], провар на корена
F 369	провар корня шва	wykonywanie przetopu [w spoinie]	стопяване (проваряване) на корена на заваръчния шев
	провар по кромкам, проплавление кромки	podtopienie na ścianie bocznej w przejściu spoiny pachwino- wej	стопяване (проваряване) на страничните повърхности, страничен провар, странично проваряване
	сплавление между слоями шва	przetopienie pomiędzy warstwami	сплавяване между слоевете на шева
	граница проплавления шва	linia (granica) wtopienia w spoinie	граница (линия) на сплавяване
	коэффициент плавления	współczynnik stapiania [elektrody]	коэффициент на стопяване
F 370	резка расплавлением	cięcie termiczna (przez stapianie)	рязане чрез стопяване
F 371	линия сплавления с основным металлом, линия сплавления, граница проплавления расплавление основного металла	linia (granica) wtopienia	линия (граница) на сплавяване
		wtopienie, nadtopienie materiału rodzimego	стопяване на основния метал
F 372	расплавление основного металла	stopienie (nadtopienie) materiału rodzimego	стопяване на основната ламарина, стопяване на основния метал
	провар, проплавление	wtopienie	провар, проваряване
F 373	точечный шов, полученный при сварке плавлением	spoina punktowa	точков шев, получен при заваряване чрез стопяване
	точечная сварка плавлением	spawanie punktowe	точково заваряване чрез стопяване
F 374	способ точечной сварки плавлением	proces (metoda) spawania punkto- wego	начин на точково заваряване чрез стопяване
F 375	способ термитной (алюотерми- ческой) сварки промежуточным литьем	proces spawania termitowego ze stapianiem [bez docisku]	начин на термитно (алюминотермитно) заваряване чрез стопяване
F 376	термитная (алюотермическая) сварка промежуточным литьем	spawanie termitowe bez docisku	термитно (алюминотермитно) заваряване чрез стопяване
F 377	сваривать плавлением	spawać	заварявам чрез стопяване
F 378	соединение, полученное при сварке плавлением, шов, полученный при сварке плавлением	złącze (połączenie) spawane	шев, получен при заваряване чрез стопяване
F 379	свариваемость при дуговой сварке плавлением	spawalność	заваряемост при заваряване чрез стопяване
F 380	сваривающийся плавлением	spawalny	заварям чрез стопяване
F 381	стыковой шов, полученный сваркой плавлением	spawane złącze czołowe	челно съединение, заварено чрез стопяване
F 382	образец, полученный сваркой плавлением	próbka spawana, próbka wykona- na przez spawanie	образец [за изпитване] заварен чрез стопяване
F 383	установка для сварки плавлением	spawarka, urządzenie do spawania	машина за заваряване чрез стопяване
F 384	сварка плавлением	spawanie	заваряване чрез стопяване
F 385	поведение при сварке плавлением	zachowanie się [materiału] przy spawaniu	поведение при заваряването чрез стопяване
F 386	электрод для сварки плавлением	elektroda do spawania	електрод за заваряване чрез стопяване
F 387	оборудование для сварки плавлением	sprzęt do spawania	съоръжение за заваряване чрез стопяване

F 388	fusion welding method, method of fusion welding	Schmelzschweißmethode <i>f</i>	méthode <i>f</i> de soudage par fusion
F 389	fusion welding of cast iron	Gußeisenschmelzschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par fusion de la fonte
F 390	fusion welding of thin plates	Dünnblechschmelzschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par fusion des tôles minces
F 391	fusion welding of titanium	Titanschmelzschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de fusion de titane
F 392	fusion welding process, non-pressure welding process, fusion process of welding	Schmelzschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage par fusion
F 393	fusion weldment	schmelzgeschweißtes Bauteil <i>n</i>	élément <i>m</i> de construction soudé par fusion
F 394	fusion weld specimen	s. fusion welded specimen	
F 394	fusion width, fused width	Aufschmelzungsbreite <i>f</i>	largeur <i>f</i> de fusion
F 395	fusion zone, fused (molten, weld metal) zone, molten region	Schmelzzone <i>f</i> , aufgeschmolzene Zone <i>f</i> , Aufschmelzzone <i>f</i>	zone <i>f</i> de fusion

G

G 1	gage length	Meßlänge <i>f</i>	longueur <i>f</i> de mesurage, longueur entre repères
	gage of electrode, electrode gage	Elektroden dicke <i>f</i>	épaisseur <i>f</i> de l'électrode
	gage of material, material thickness, thickness of material	Materialdicke <i>f</i> , Werkstoffdicke <i>f</i>	épaisseur <i>f</i> du matériau
G 2	gamma-ray examination (inspection, testing)	Gammastrahlenprüfung <i>f</i> , Prüfung <i>f</i> mit Gammastrahlen (Röntgenstrahlen), γ -Strahlenprüfung <i>f</i>	essai <i>m</i> par rayons gamma, contrôle <i>m</i> par rayons X
G 3	gantry cutting machine	Portal(brenn)schneidmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à découper au chalumeau à portique
G 4	gantry equipment	Portalanlage <i>f</i>	équipement <i>m</i> à portique
G 5	gantry-mounted welding equipment	Portalschweißanlage <i>f</i> , Portalschweißeinrichtung <i>f</i>	installation <i>f</i> (équipement <i>m</i>) de soudage à portique
G 6	gantry-mounted welding head	Portalschweißkopf <i>m</i>	tête <i>f</i> de soudage à portique
G 7	gantry[<i>-type</i>] welding machine	Portalschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> de soudage à portique
	gap at the root, gap between root faces, root opening (gap), opening at the root of the weld, opening at the joint root	Wurzelöffnung <i>f</i> , Wurzelspalt <i>m</i> , Schweißspalt <i>m</i>	fente <i>f</i> à la racine, espace <i>m</i> entre les faces de la racine, largeur <i>f</i> de la soudure de base
G 8	gap cross section	Spaltquerschnitt <i>m</i>	section <i>f</i> transversale de la fente
G 9	gapless	luftspaltlos, ohne Schweißspalt	sans entrefer
G 10	gap width, width of the gap	Spaltbreite <i>f</i>	largeur <i>f</i> de fente
G 11	gas[<i>-and</i>]-air torch, air-gas torch, air torch, gas-atmospheric air torch	Brenngas-Luft-Brenner <i>m</i> , Gas-Luft-Brenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> au gaz et oxygène
G 12	gas-arc welding, arc-gas welding	gaselektrisches Schweißen <i>n</i> , Schutzgasschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc protégé (en enveloppe de gaz, sous gaz)
G 13	gas-arc welding package (unit), inert-arc welding unit, gas-shielded welding unit, inert-gas welding unit	Schutzgas-Lichtbogenschweißanlage <i>f</i> , Schutzgas[schweiß]anlage <i>f</i>	équipement <i>m</i> de soudage à l'arc sous protection gazeuse, installation <i>f</i> de soudage à l'arc en atmosphère gazeuse
G 14	gas atmosphere, gaseous atmosphere	Gasatmosphäre <i>f</i>	atmosphère <i>f</i> gazeuse
	gas-atmospheric air torch	s. gas-and-air torch	
	gasaver	s. gas saver	
	gas backing, inert-gas backing, gas back-up	Schutzgasumspülung <i>f</i>	enveloppement <i>m</i> dans le gaz protecteur
G 15	gas back-up	s. inert-gas backing	
	gas bell	Gasglocke <i>f</i>	gazomètre <i>m</i> , cloche <i>f</i> à gaz
	gas blowhole	s. gas pocket	
	gas brazing, oxy-gas brazing, flame brazing (soldering), torch (oxyacetylene) brazing, soldering with the gas torch	Autogenlöten <i>n</i> , Gaslöten, Flammlöten <i>n</i> , Brennerlöten <i>n</i>	brasage <i>m</i> au chalumeau
G 16	gas-brazing torch	Gaslötbrenner <i>m</i> , Flammenlötbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> à la soudo-brasure, chalumeau au soudobrasage
G 17	gas bubble	s. gas pocket	
	gas butt weld, oxyacetylene butt weld	Gasstumpfnäht <i>f</i> , gasgeschweißte Stumpfnäht <i>f</i>	soudure <i>f</i> en bout au gaz
G 18	gas butt welder, gas butt welding machine	Gasstumpfschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder bout à bout au gaz, machine de soudage en bout aux gaz
G 19	gas butt welding	Gasstumpfschweißen <i>n</i> , autogenes Stumpfschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en bout au gaz

F 388	метод сварки плавлением	metoda spawania	метод на заваряване чрез стопяване
F 389	сварка чугуна плавлением	spawanie żeliwa [ze stopianiem materiału rodzimego]	заваряване на чугун чрез стопяване
F 390	сварка плавлением тонкого металла	spawanie cienkich blach	заваряване чрез стопяване на тънки ламарини
F 391	сварка титана плавлением	spawanie tytanu	заваряване чрез стопяване на титан
F 392	способ сварки плавлением	proces spawania	начин на заваряване чрез стопяване
F 393	элемент конструкции, изготовленный сваркой плавлением	spawana część (konstrukcja)	детайл (элемент от конструкция) заварен чрез стопяване
F 394	ширина зоны расплавления, ширина расплавленной зоны	szerokość nadtopienia	широчина на зоната на стопяване
F 395	зона плавления	strefa stopienia	зона на стопяване
G			
G 1	расчетная длина (образца)	przymiar[ka]	мерна дължина [на образец]
	толщина электрода	grubość elektrody	дебелина на електрода
	толщина металла (материала)	grubość materiału	дебелина на материала
G 2	контроль гаммаграфированием (рентгеновскими лучами, гамма-лучами)	badanie promieniami gamma	рентгенографски контрол, контрол с рентгенови лъчи
G 3	портальная газорезательная машина, машина портального типа для кислородной резки	portalowa maszyna do cięcia, przecinarka portalowa	портална машина за газопламъчно рязане
G 4	портальная установка, установка портального типа	urządzenie portalowe (bramowe)	портална уредба, уредба (съоръжение) от портален тип
G 5	портальная сварочная установка, сварочная установка портального типа	spawalnicze urządzenie portalowe, portal spawalniczy	портална заваръчна уредба, заваръчна уредба от портален тип
G 6	сварочная головка, монтируемая на портале	portalowa głowica spawalnicza, głowica spawalnicza zmontowana na portalu	заваръчна глава, монтирана на портал
G 7	портальная сварочная машина, сварочная машина портального типа	spawalnicza maszyna portalowa	портална заваръчна машина, заваръчна машина от портален тип
	зазор между свариваемыми кроками в корне подготовки (разделки) под сварку	gardziel [rowka spawalniczego]	коренова междина, междина при корена
G 8	поперечное сечение зазора без зазора	przekrój szczeliny bezszczelinowy	напречно сечение на междината без междина, който е без междина
G 9	ширина (величина) зазора	szerokość szczeliny (odstępu)	широчина на междината
G 10	газо-воздушная горелка (с подачей воздуха под давлением)	palnik powietrzny (na gaz palny i powietrze)	газовъздушна горелка
G 12	газоэлектрическая сварка, дуговая сварка в среде защитного газа	spawanie elektrogazowe	газоелектрическо заваряване, електродугово заваряване в защитна газова среда
G 13	установка для дуговой сварки в среде защитного газа	urządzenie do spawania w atmosferze (osłonie) gazu ochronnego	уредба за газоелектрическо заваряване, уредба за електродугово заваряване в защитна газова среда
G 14	газовая среда	atmosfera gazowa	газова атмосфера (среда)
	омывание защитным газом	przedmuchiwanie gazem ochronnym	създаване на газова защита от обратната страна на шева, създаване на газова възглавница
G 15	[плавающий] колокол газосборника	dzwon gazowy	плаваща канбана [на ацетиленов генератор]
	пайка газовым пламенем, автогенная пайка	lutowanie gazowe (palnikiem gazowym)	газопламъчно (газокислородно) спояване с твърд припой, спояване с газопламъчна (газокислородна) горелка
G 16	паяльная газовая горелка	palnik do lutowania	газопламъчна (газокислородна) горелка за спояване, паялна лампа
G 17	стыковой шов, сваренный газом, шов стыкового соединения, сваренный газом	zgrzeina doczołowa wykonana przy pomocy zgrzewania gazowego	челен шев, получен при газопламъчно (ацетиленокислородно) заваряване
G 18	машина для газовой сварки стыкового шва, машина для газовой сварки шва стыкового соединения	doczołowa zgrzewarka gazowa	машина за газопламъчно (газокислородно) заваряване на челни съединения, машина за челно газопламъчно (газокислородно) заваряване
G 19	газовая сварка стыкового шва, газовая сварка шва стыкового соединения	doczołowe zgrzewanie gazowe	газопламъчно заваряване заваряване на челни съединения, челно газопламъчно заваряване

G 20	gas butt welding machine	s. gas butt welder	capacité f en gaz
G 21	gas capacity of cylinder,	Flaschenrauminhalt m, Flaschen-	
G 22	capacity of cylinder	volumen n	
G 23	gas coat	Gasmantel m	enveloppe f de gaz
G 24	gas composition	Gaszusammensetzung f	composition f du gaz
	gas consumption	Gasverbrauch m	consommation f de gaz
	gas content	Gasgehalt m	teneur f en gaz
G 25	gas cover	s. gas envelope	
	gas cup, shielding [gas] cup,	Schutzgashaube f, Schutzgas-	coiffe f au gaz de protection
	[outer] shielding ring	kappe f	
G 26	gas cut, torch cut, flame-cut,	gasbrennschneiden, autogen	découper au chalumeau
	cut autogenously	schneiden	
	gas-cut, flame-cut, oxygen-cut	brenngeschnitten	découpé au chalumeau
	gas cut, flame (torch, oxy-fuel	Autogenschnitt m, Brennschnitt m,	coupe f autogène
	gas) cut	Gasbrennschnitt m	
	gas cutting	s. flame cutting	
G 27	gas-cutting equipment	s. flame-cutting apparatus	
	gas-cutting machine	s. flame-cutting machine	
	gas cutting torch, autogenous	Autogenschneidbrenner m	chalumeau-coupeur m autogène,
	cutting torch		[dé]coupeur m autogène,
			chalumeau m oxycoupeur
G 28	gas cutting torch	s. o. oxyacetylene flame cutting torch	
	gas cylinder, gas supply	Gasflasche f	bouteille f à gaz
	cylinder, gas tank, cylinder of		
	gas		
G 29	gas cylinder valve	Gasflaschenventil n	robinet m de la bouteille à gaz
G 30	gas discharge laser	s. gas laser	
G 31	gas distribution	Gasverteilung f	distribution f de gaz
G 32	gas distribution pipeline	Gasverteilungsleitung f	conduite f de distribution au gaz
	gas drive welder, gasoline drive	Benzinschweißaggregat n,	groupe m de soudage à moteur à
	set, gasoline (engine) driven	Schweißaggregat n mit Benzin-	essence
	arc welder, gasoline engine	motor	
	driven equipment (welder)		
G 33	gas economizer	s. gas saver	
	gas efficiency, gas yield	Gasaubeute f	rendement m en gaz
G 34	gas enclosure, gas entrapment	s. gas inclusion	
	gas envelope, gas shroud	Gashülle f, gasförmige Schutz-	atmosphère f gazeuse protectrice
	(cover, sheath)	hülle f	
G 35	gaseous atmosphere	s. gas atmosphere	
	gas escape hole	s. gas port	
	gas flame	Autogenflamme f, Gasflamme f	lamme f autogène
	gas-flame torch, oxyacetylene	Autogenbrenner m, Azetylen-	chalumeau m à gaz (soudé à
	[gas] torch, oxyacetylene	Sauerstoff-Brenner m, Gas-	l'autogène)
	blowpipe, oxy-fuel gas	brenner m	
G 36	blowpipe, [oxy-fuel] gas torch		
G 37	gas flow, gas stream, stream of gas	Gasstrom m	courant m de gaz
	gas flow meter, gas-measuring	Gas[durchfluß]mengenmesser m	compteur m de gaz, débitmètre m
	flow meter		
G 38	gas flow rate, rate of gas flow	Gasdurchflußmenge f	débit m de l'orifice à gaz
G 39	gas flux	s. gas welding flux	
	gas-forming ingredient	Gasbildner m, Schutzgas-	substance f pour la formation de
	(substance), shielding	bildner m, schutzgasabgebender	gaz
G 40	constituent	(schutzgasbildender) Stoff m	
	gas fusion welding process	Gasschmelzschweißverfahren n	procédé m de soudage autogène
G 41	gas generation, gas production	Gasentwicklung f, Gaserzeugung f	(aux gaz)
G 42	gas generator, gas producer	Gasentwickler m, Gaserzeuger m,	dégagement m de gaz
	gas gouging	Gasgenerator m	générateur m d'acétylène,
	gas hardfacing oxyacetylene	s. flame gouging	gazogène m
	deposition	s. gas surfacing oxyacetylene	
G 43	gas-heated [welding] gun	deposition	
		gasbeheizte Schweißpistole f	pistolet m soudeur chauffé au gaz
G 44	gas hose	Gasschlauch m	tuyau m à gaz
G 45	gasification rate (speed)	Vergasungsgeschwindigkeit f	vitesse f de gazéification
G 46	gas in an arc	s. arc gas	
	gas inclusion, gas entrapment	Gaseinschluß m	inclusion f gazeuse
	(enclosure), entrapped gas,		
	entrapment of gas		
G 47	gas jet	Gasstrahl m	jet m de gaz
G 48	gas laser, gas discharge laser	Gas-Laser m, Gas-Lichtver-	laser m à gaz
G 49	gas lens torch	stärker m	
		Schweißbrenner m mit Gaslinse	chalumeau m à souder à lentille de
G 50	gas line, gas pipeline	Gasleitung f	gaz
	gas-measuring flow meter	s. gas flow meter	conduite f (conduit m) à gaz
G 51	gas metal-arc, inert-gas metal	MIG-Bogen m, MIG-Lichtbogen m,	arc m MIG
	arc, [inert]-gas-shielded metal	MIG-Schweißlichtbogen m	
	arc, consumable-inert metal		
	arc		

G 20	емкость (объем) баллона	pojemność butli	емстимост (обем) на газова бутилка
G 21	газовая оболочка	powłacz gazowy, otoczka gazowa	газова обавка
G 22	состав газа	skład gazu	състав на газа
G 23	потребление (расход) газа	zużycie gazu	разход (потребление) на газ
G 24	содержание газа	zawartość gazu	съдържание на газ
G 25	колпак (чехол), заполненный защитным газом	ochronna osłona gazowa	капак за газова защита
G 26	резать кислородной (газопламенной) резкой отрезанный посредством кислородной резки, вырезанный кислородной резкой рез при кислородной резке	ciąć płomieniem (palnikiem gazowym) przecięte gazowo przekrój wykonany przy pomocy płomienia gazowego	режа с газопламъчна (газокислородна) горелка отрязан с газопламъчна (газокислородна) горелка срез, получен при газопламъчно (газокислородно) рязане
G 27	резак для кислородной резки	palnik do cięcia gazowego	горелка за газопламъчно (газокислородно) рязане
G 28	газовый баллон, баллон для газа	butla gazowa (do gazu)	газова бутилка, бутилка за газ
G 29	вентиль газового баллона, вентиль баллона для газа	zawór butlowy (do butli gazowej)	вентил на газова бутилка
G 30	распределение газа	dystribucja (rozdział) gazu	разпределение на газа
G 31	распределительный газопровод	rurociąg rozdzielający gaz	разпределителен газопровод
G 32	сварочный агрегат с бензиновым двигателем, сварочный агрегат с двигателем внутреннего сгорания	agregat spawalniczy [z silnikiem spalinowym]	заваръчен агрегат с бензинов двигател, заваръчен агрегат с двигател с вътрешно горене
G 33	выделение (выработка) газа, газовыделение	wydajność gazu	газотворна способност
G 34	[защитная] газовая оболочка, газозащитная оболочка	gazowa warstwa ochronna, ochronna otoczka gazowa	защитна газова обавка
G 35	газовое пламя ацетилено-кислородная горелка, резак для кислородной резки	plomień acetylenowo-tlenowy palnik acetylenowo-tlenowy	газов (ацетиленокислороден) пламък газопламъчна (ацетиленокислородна) горелка
G 36	газовый поток	strumień (przepływ) gazu	газов поток
G 37	газомер, газовый счетчик	przepływomierz do gazu, rotametr	ротаметър, расходомер
G 38	количество протекающего газа	ilość przepływającego gazu, przepływ gazu	разход на газ, количество на прениналия газ
G 39	газообразующий компонент, компонент, образующий защитный газ	materiał wytwarzający ochronę gazową	газообразуваща компонента (съставка)
G 40	способ газовой сварки, способ сварки газом	metoda spawania gazowego	начин на газопламъчно (газокислородно) заваряване
G 41	производство газа	wytwarzanie gazu	производство на газ
G 42	[газо]генератор	wytwornica gazowa	ацетиленов генератор, генератор за ацетилен, газгенератор
G 43	сварочный пистолет с газовым нагревом	pistolet spawalniczy ogrzewany gazem	[заваръчен] пистолет с газова нагряване
G 44	газовый шланг	wąż do gazu	газов маркуч, маркуч за подаване на газ
G 45	скорость газообразования	szybkość (prędkość) odgazowania	скорост на газообразуване
G 46	газовое включение	wtrącenie gazowe	газово включаване
G 47	газовая струя, струя газа	strumień gazu [wypływający z dyszy]	газова струя, струя от газ
G 48	газовый лазер	laser gazowy	газов лазер
G 49	сварочная горелка с газовой линзой	uchwyt elektrody z dyszą skupiającą strumień gazu	заваръчна горелка с газова леща
G 50	газопровод	rurociąg gazowy	газопровод
G 51	дуга при сварке плавящимся электродом в среде инертного газа	łuk jarzący się przy elektrodzie topliwiej w osłonie gazu obojętnego	[електрическа] дъга при МИГ-заваряване

G 52	gas metal-arc apparatus gas metal-arc automatic pipe-welding machine, automatic MIG pipe welding equipment	s. gas-shielded metal-arc equipment MIG-Rohrschweißautomat <i>m</i>	machine <i>f</i> MIG automatique à soudier les tuyaux, machine de soudage automatique à tubes MIG, machine de soudage auto- matique des pipelines MIG
G 53	gas metal-arc butt weld, MIG butt weld, inert-gas-shielded metal-arc butt weld	MIG-[geschweißte] Stumpfnahf <i>f</i>	joint <i>m</i> en bout soudé à l'arc électrique protégé par du gaz inerte, soudure <i>f</i> en bout MIG
	gas metal-arc butt welding, MIG butt welding, inert-gas- shielded metal-arc butt welding	MIG-Stumpfschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> abouté (en bout) MIG soudage bout à bout MIG, soudage à francs bords MIG, soudage par rapprochement MIG
G 54	gas metal-arc dcsp welding	MIG-Pluspolschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> MIG à polarité positive
G 55	gas metal-arc dcsp welding	MIG-Minuspolschweißen <i>n</i> , MIG- Schweißen <i>n</i> mit minusgepoltem Schweißdraht	soudage <i>m</i> MIG au fil électrode à polarité négative
	gas metal-arc equipment	s. 1. gas metal-arc unit 2. gas-shielded metal-arc equipment	
G 56	gas metal-arc filler metal gas metal-arc fillet welding	s. gas metal-arc welding filler metal MIG-Kehlnahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en angle intérieur MIG
G 57	gas metal-arc hard surfacing	MIG-Hartauftragschweißen <i>n</i>	rechargement <i>m</i> dur MIG (sous flux gazeux avec électrode fusible)
G 58	gas metal-arc joint, gas metal- arc weld[ed] joint	MIG-Schweißverbindung <i>f</i> , MIG geschweißte Verbindung <i>f</i>	assemblage <i>m</i> (jonction <i>f</i>) par soudure MIG
	gas metal-arc machine gas metal-arc manual welding gas metal-arc process, MIG [welding] process, gas metal- arc welding process, metal[-arc] inert-gas welding process, metal[-arc] inert-gas process, gas-shielded metal-arc welding process, gas-shielded metallic- arc process,	s. gas metal-arc welding machine s. manual-inert-gas metal-arc welding MIG-Schweißverfahren <i>n</i> , MIG- Verfahren <i>n</i> , Metall-Inertgas- Schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> [de soudage] MIG
G 59	gas metal-arc sample gas metal-arc short circuiting arc process, short-circuiting gas metal-arc process, MIG dip- transfer process	s. gas metal-arc welded sample MIG-Kurzlichtbogenverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> à l'arc court MIG
G 60	gas metal-arc specimen gas metal-arc spot weld, MIG spot weld	s. gas metal-arc welded sample MIG-punktschweißen	souder par points MIG
G 61	gas metal-arc spot weld, MIG spot weld	MIG-Punkt[schweiß]naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> par points MIG, ligne <i>f</i> de soudure par points MIG
G 62	gas metal-arc spot welded, MIG spot welded	MIG-punktgeschweißt	soudé par points MIG
G 63	gas metal-arc spot welding, MIG spot welding, spot welding by the gas metal-arc process	MIG-Punkt[schweiß]en <i>n</i> , Metall- Inertgas-Punktschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par points MIG
G 64	gas metal-arc spot welding gun	MIG-Punktschweißpistole <i>f</i>	pistolet <i>m</i> à souder par points MIG, pistolet de soudage par points MIG
G 65	gas metal-arc spot welding process	MIG-Punktschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage par points MIG
G 66	gas metal-arc spot weld strength	Festigkeit <i>f</i> der MIG-Punkt- schweißnaht	résistance <i>f</i> d'une soudure par points MIG
G 67	gas metal-arc surfacing, inert-gas metal-arc overlay welding	MIG-Auftragschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de rechargement MIG sous argon
G 68	gas metal-arc surfacing deposit	MIG-Auftragschweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> rechargé en soudage MIG
G 69	gas metal-arc surfacing process	MIG-Auftragschweißen <i>n</i>	procédé <i>m</i> de rechargement [à l'arc] MIG
G 70	gas metal-arc test gas metal-arc unit, gas metal- arc equipment, MIG unit (equipment)	s. gas metal-arc welding test MIG-Anlage <i>f</i> , MIG-Gerät <i>n</i> , MIG-Schweißeinrichtung <i>f</i>	équipement <i>m</i> (unité <i>f</i> , appareil <i>m</i>) de soudage à l'arc MIG

G 52	автомат для дуговой сварки труб плавящимся электродом в среде инертного газа	automat do spawania rur metodą MIG	автомат за МИГ-заваряване на тръби
G 53	стыковой шов, полученный при дуговой сварке плавящимся электродом в среде инертного газа	spoina czołowa wykonana metodą MIG	челен шев, получен при МИГ-заваряване
	дуговая сварка стыкового соединения плавящимся электродом в среде инертного газа	spawanie doczołowe metodą MIG	челно МИГ-заваряване
G 54	дуговая сварка на обратной полярности плавящимся электродом в среде инертного газа	spawanie metodą MIG przy dodatnim biegunie na elektrodzie	МИГ-заваряване при обратна полярност
G 55	дуговая сварка на прямой полярности плавящимся электродом в среде инертного газа	spawanie metodą MIG przy ujemnym biegunie na elektrodzie	МИГ-заваряване при права полярност
G 56	дуговая сварка углового шва плавящимся электродом в среде инертного газа	spawanie pachwinowe metodą MIG	МИГ-заваряване на ъглов шев
G 57	наплавка слоя высокой твердости плавящимся электродом в среде инертного газа	napawanie utwardzające metodą MIG	МИГ-наваряване на твърди сплави
G 58	соединение, выполненное дуговой сваркой плавящимся электродом в среде инертного газа	złącze wykonane przy pomocy spawania metodą MIG	съединение, получено при МИГ-заваряване
	способ дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	proces (metoda) spawania elektrodą topliwą w osłonie gazów obojętnych	начин на МИГ-заваряване
G 59	способ сварки [ультра] короткой дугой плавящимся электродом в среде инертного газа	spawanie łukiem krótkim metodą MIG	начин на МИГ-заваряване с къса дъга
G 60	сваривать точечной дуговой сваркой плавящимся электродом в среде инертного газа	spawać punktowo metodą MIG	съединение, получено при точково МИГ-заваряване
G 61	шов точечной дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	spoina punktowa wykonana metodą MIG	шев, получен при точково МИГ-заваряване
G 62	сваренный точечной дуговой сваркой плавящимся электродом в среде инертного газа	spawane punktowo metodą MIG	точково заварен по метода МИГ
G 63	точечная дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа, дуговая сварка точками плавящимся электродом в среде инертного газа	spawanie punktowe metodą MIG	точково МИГ-заваряване
G 64	пистолет для точечной дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	pistolet do spawania metodą MIG	пистолет за точково МИГ-заваряване
G 65	способ точечной дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	proces (metoda) spawania punktowego w osłonie gazów obojętnych	начин на точково МИГ-заваряване
G 66	прочность точечного шва, сваренного плавящимся электродом в среде инертного газа, прочность точечного шва, сваренного газозлектрической сваркой	wytrzymałość złącza punktowego wykonanego metodą MIG	якост на шев, получен при точково МИГ-заваряване
G 67	наплавка плавящимся электродом в среде инертного газа	napawanie metodą MIG	МИГ-наваряване, электродъгово наваряване с топлищ се электрод в защитна среда от инертен газ
G 68	металл, наплавленный при дуговой сварке плавящимся электродом в среде инертного газа	stopiwo napawane metodą MIG	метал, наварен по метода МИГ
G 69	способ наплавки металлическим электродом в среде инертного газа	proces (metoda) napawania elektrodą topliwą w osłonie gazu obojętnego	начин на МИГ-наваряване
G 70	установка (оборудование, аппарат) для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	urządzenie do spawania metodą MIG	уредба (съоръжение) за МИГ-наваряване

	gas metal-arc unit	s. <i>a.</i> gas-shielded metal-arc equipment	
	gas metal-arc weld, MIG weld, inert-gas metal-arc weld, weld by the inert-gas metal-arc process	MIG-schweißen	souder MIG (à l'arc sous protection gazeuse avec électrode consommable)
	gas metal-arc weld, MIG weld, inert-gas metal-arc weld, argon metal (tungsten) arc weld	MIG-Naht <i>f</i> , MIG-Schweißnaht <i>f</i> , MIG-geschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> MIG, ligne <i>f</i> de soudure MIG, cordon <i>m</i> MIG
	gas metal-arc welded, MIG welded, inert-gas metal-arc welded	MIG-geschweißt	soudé MIG
G 71	gas metal-arc welded joint	s. gas metal-arc joint	
	gas metal-arc welded sample, gas metal-arc sample (specimen)	MIG-geschweißte Probe <i>f</i>	spécimen <i>m</i> de soudage MIG
G 72	gas metal-arc welding equipment	s. gas-shielded metal-arc equipment	
	gas metal-arc welding filler metal, gas metal-arc filler metal	MIG-Schweißzusatzwerkstoff <i>m</i> , MIG-Zusatzwerkstoff <i>m</i>	métal <i>m</i> d'apport pour soudage MIG
G 73	gas metal-arc welding filler wire, gas metal-arc welding wire, inert-gas-shielded metal-arc wire, wire for gas-shielded metal-arc welding, filler wire for inert-gas metal-arc welding, MIG wire	MIG-Schweißdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> à souder MIG, fil de soudage MIG
G 74	gas metal-arc welding gun	MIG-Pistole <i>f</i>	pistolet <i>m</i> MIG
	gas metal-arc welding gun, inert-gas metal-arc welding gun	MIG-Schweißpistole <i>f</i>	pistolet <i>m</i> de soudage MIG
G 75	gas metal-arc welding head, MIG [welding] head, inert-gas metal-arc welding head	MIG-Schweißkopf <i>m</i>	tête <i>f</i> de soudage MIG
G 76	gas metal-arc welding machine, gas metal-arc machine	MIG-Schweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> de soudage MIG
G 77	gas metal-arc welding operation	MIG-Schweißprozeß <i>m</i> , MIG-Schweißvorgang <i>m</i>	opération <i>f</i> de soudage MIG
G 78	gas metal-arc welding package	s. gas metal-arc welding unit	
	gas metal-arc welding process	s. gas metal-arc process	
	gas metal-arc welding technique	MIG-Schweißtechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> du soudage MIG
G 79	gas metal-arc welding test, gas metal-arc test	MIG-Schweißversuch <i>m</i>	essai (test) <i>m</i> de soudage MIG
	gas metal-arc welding torch, MIG [welding] torch, inert-gas-shielded metal arc torch	MIG-Brenner <i>m</i> , MIG-Schweißbrenner <i>m</i>	torche <i>f</i> MIG
G 80	gas metal-arc welding unit, inert-gas consumable wire welding unit, MIG welding system, gas metal-arc welding package	MIG-Schweißanlage <i>f</i> , Metall-Schutzgas-Schweißanlage <i>f</i>	installation <i>f</i> (poste <i>m</i> , dispositif <i>m</i>) de soudage MIG
	gas metal-arc welding wire	s. gas metal-arc welding filler wire	
	gas metal-arc welding with short circuiting metal transfer, short-circuiting [type] gas metal-arc welding, MIG dip-transfer welding, MIG welding by dip transfer, MIG short arc welding	Kurzlichtbogen-MIG-Schweißen <i>n</i> , MIG-Kurzlichtbogen-schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc court MIG (métallique en atmosphère protectrice)
	gas metal-arc welding with small diameter wire, thin-wire (fine-wire) MIG welding, fine-wire gas metal-arc welding	MIG-Dünn Drahtschweißen <i>n</i> , MIG-Feindrahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> MIG au fil mince
	gas metal-arc weld joint	s. gas metal-arc joint	
	gas metal-arc weld metal, inert-gas metal-arc welding metal	MIG-Schweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> de soudure MIG
G 81	gas metal-arc wire feed unit, MIG wire feed unit, Migarc filler metal feeder	MIG-Drahtvorschubgerät <i>n</i>	mécanisme (dispositif) <i>m</i> d'amenée du fil électrode MIG
G 82	gas mixer [unit], gas mixing chamber, mixing chamber (section, device), [welding torch] mixer	Mischdüse <i>f</i> , Mischkammer <i>f</i>	buse <i>f</i> mélangeuse, chambre <i>f</i> de mélange
G 83	gas mixture	Gasgemisch <i>n</i> , Gas Mischung <i>f</i>	mélange <i>m</i> gazeux (de gaz)
G 84	gas mixture-shielded metal-arc welding	Mischgasschweißen <i>n</i> , Schutzgasschweißen <i>n</i> mit Gasgemischen, Schweißen <i>n</i> unter Mischgas	soudage <i>m</i> à l'arc métallique sous gaz mixte
	gas-mizer	s. gas saver	

	сваривать плавящимся электродом в среде инертного газа	spawać metodą MIG	заварявам по метода МИГ, заварявам с топлящ се электрод в защитна среда от инертен газ
	шов, сваренный дуговой сваркой плавящимся электродом в среде инертного газа	spoina wykonana metodą MIG	шев, получен при МИГ-заваряване
	сваренный дуговой сваркой плавящимся электродом в среде инертного газа	spawane metodą MIG	заварен по метода МИГ
G 71	образец, сваренный дуговой сваркой плавящимся электродом в среде инертного газа	próbka spawana metodą MIG, próbka wykonana przy pomocy spawania metodą MIG	образец, заварен по метода МИГ
G 72	присадочный материал для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	materiał dodatkowy do spawania metodą MIG	допълнителен метал за МИГ-заваряване
G 73	пров олока для дуговой сварки в среде инертного газа	drut do spawania metodą MIG	допълнителен тел за МИГ-заваряване
G 74	пистолет для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	pistolet do spawania metodą MIG	пистолет за МИГ-заваряване
	пистолет (горелка) для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	pistolet do spawania metodą MIG	пистолет (горелка) за МИГ-заваряване
G 75	головка для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	głowica do spawania metodą MIG	глава за МИГ-заваряване
G 76	машина для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	maszyna do spawania metodą MIG	машина за МИГ-заваряване
G 77	процесс дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	przebieg (czynność) spawania metodą MIG	процес (операция) на МИГ-заваряване
G 78	техника дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	technika spawania metodą MIG	техника на МИГ-заваряването
G 79	экспериментальная (опытная) дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа	próba spawania metodą MIG	опитно (экспериментално) МИГ-заваряване
	горелка для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	uchwyt do spawania metodą MIG	горелка за МИГ-заваряване
G 80	установка для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	urządzenie do spawania metodą MIG	уредба за МИГ-заваряване
	сварка плавящимся электродом в среде инертного газа [ультра]-короткой дугой	spawanie łukiem krótkim metodą MIG, spawanie łukiem krótkim stapiającą się elektrodą w osłonie gazów ochronnych	МИГ-заваряване с къса дъга
	дуговая сварка тонкой проволокой в среде инертного газа	spawanie cienkim drutem metodą MIG	МИГ-заваряване с тънък тел, электродъгово заваряване с тънък тел в защитна среда от инертен газ
G 81	металл, наплавленный дуговой сваркой плавящимся электродом в среде инертного газа	metal spoiny wykonanej metodą MIG	метал на шева, получен при МИГ-заваряване
	механизм подачи проволоки при дуговой сварке плавящимся электродом в среде инертного газа	podajnik drutu do spawania metodą MIG	телоподаващо устройство за МИГ-заваряване, устройство за подаване на тела при МИГ-заваряване
G 82	смесительная камера, смесительное сопло	komora mieszania, dysza palnika z mieszaniem wewnętrznym	смесителна камера (дюза)
G 83	газовая смесь, смесь газов	mieszanka gazowa	газова смес, смес от газове
G 84	сварка в [защитной] среде газовой смеси	spawanie w osłonie (atmosferze) mieszanki gazowej	электродъгово заваряване в защитна среда от газова смес

G 85	gas nozzle, gas orifice	Gasdüse f	buse f à gaz
G 86	gas nozzle diameter	Gasdüsendurchmesser m	diamètre m de la buse à gaz
G 87	gas nozzle size	Gasdüsengröße f	taille f des buses à gaz
	gasoline driven arc welder, gasoline drive set, gasoline engine driven equipment (welder)	s. gas drive welder	
	gas orifice	s. gas nozzle	
G 88	gas passage	s. gas tunnel	
	gas pick-up	Gasaufnahme f	enlèvement m de gaz
G 89	gas pipeline	s. gas line	
G 90	gas pocket, gas blowhole (bubble), bubble of gas	Gasblase f, Gaslunker m	bulle f de gaz, retassure f, bulle gazeuse
	gas port, gas escape hole	Gasaustrittsbohrung f, Gas- kanal m	conduit m (orifice m d'émission) de gaz
G 91	gas port	s. a. gas tunnel	
	gas post-flow	Gasnachlauf m	retard m du gaz
G 92	gas preflow	Gasvorlauf m	départ m de gaz, conduit m d'amenée de gaz
G 93	gas pressure	Gasdruck m	tension f de gaz, pression gazeuse
G 94	gas pressure-reducing regulator	Gasdruckminderer m	détendeur m, mano-détendeur m
	gas pressure regulator	s. gas regulator	
G 95	gas pressure welding, oxyacetylene (autogenous) pressure welding, pressure gas welding	Autogenpreßschweißen n, Gas- preßschweißen n, Gaswulst- schweißen n, Azetylen-Sauer- stoff-Preßschweißen n	soudage m autogène (oxyacety- lénique) par pression
G 96	gas pressure welding machine	Gaspreßschweißmaschine f	machine f à souder à l'autogène sous pression
G 97	gas process, gas (oxyacetylene) welding process	Autogen[schweiß]verfahren n, Gasschweißverfahren n, Azetylen- Sauerstoff-Schweißverfahren n Brenngas-Sauerstoff- Verfahren n	procédé m autogène (de soudage acétylène-oxyhydrique)
	gas producer	s. gas generator	
G 98	gas production	s. gas generation	
G 99	gas purity	Reinheit f des Gases	pureté f du gaz
G 100	gas quantity	Gasmenge f	quantité f de gaz
	gas regulator, gas pressure regulator	Gasdruckregler m	régulateur m à gaz
G 101	gas saver, gas saving unit, gasaver, [gas] economizer, gas- mizer	Gassparer m	économiseur m de gaz
G 102	gas sheath	s. gas envelope	
	gas-shielded arc	gasumhüllter Lichtbogen m, Schutzgaslichtbogen m, SG- Lichtbogen m	arc m sous gaz de protection
G 103	gas-shielded-arc cutting, inert gas arc cutting	Schutzgas-Lichtbogenschneiden n	coupage m à l'arc sous gaz protec- teur, coupage à l'arc sous protection gazeuse
G 104	gas-shielded-arc filler metal	Zusatzwerkstoff m für das Schutzgasschweißen	métal m d'apport pour soudage en atmosphère de gaz protecteur
G 105	gas-shielded-arc joint	Schutzgasschweißverbindung f	joint m soudé à l'arc sous protection gazeuse
G 106	gas-shielded-arc torch, gas- shielded-arc welding torch, shielded arc welding torch	Schutzgas-Lichtbogenschweiß- brenner m, SG-Brenner m, [Lichtbogen-Schutzgas- schweißbrenner m	chalumeau m soudeur à l'arc en atmosphère gazeuse
G 107	gas-shielded-arc weld, [inert-] gas-shielded weld	schutzgasgeschweißte Naht f	soudure f sous protection gazeuse, ligne f de soudure sous protection gazeuse
	gas-shielded-arc welding gas-shielded-arc welding equipment	s. inert arc welding s. gas-shielded welding equipment	
G 108	gas-shielded-arc welding head	Schutzgasschweißkopf m	tête f de soudage à l'arc sous gaz de protection
G 109	gas-shielded-arc welding test	Schutzgasschweißversuch m	essai m de soudage à l'arc sous protection gazeuse
	gas-shielded-arc welding torch	s. gas-shielded-arc torch	
G 110	gas-shielded hardfacing	Auftragschweißen n unter Schutz- gas, Schutzgasauftrag- schweißen n, SG-Auftrag- schweißen n, Schutzgas-Licht- bogenauftragschweißen n	soudage m de rechargement sous protection gazeuse, soudage de rechargement à l'arc sous gaz inerte
	gas-shielded metal arc	s. gas metal-arc	

G 85	мундштук, газовое сопло	dysza gazowa	газова дюза
G 86	диаметр отверстия мундштука, диаметр газового сопла	średnica dyszy gazowej	диаметър на газовата дюза
G 87	размер мундштука (газового сопла)	rozmiar (wielkość) dyszy gazowej	размер на газовата дюза
G 88	поглощение газа	pobór gazu	поглъщане на газ
G 89	газовый пузырь, раковина	pęcherz gazowy	газова шупла
G 90	отверстие для выхода газа, газовый канал	otwór (kanał) wylotowy dla gazu	отвор за изпускане на газ
G 91	истечение [защитного] газа после гашения дуги	resztkowy wypływ gazu	изтичане на защитен газ след загасяване на дъгата
G 92	подача защитного газа до возбуждения дуги	przelot dla gazu	подаване на защитен газ преди възбуждане на дъгата
G 93	давление газа	ciśnienie gazu	налягане на газа
G 94	газовый редуктор	reduktor ciśnienia gazu	газов редуктор, регулатор на налягането на газа
G 95	газопрессовая сварка	zgrzewanie gazowe (acetylenowo-tlenowe)	газопресово заваряване
G 96	машина для газопрессовой сварки	maszyna do zgrzewania gazowego, zgrzewarka gazowa	машина за газопресово заваряване
G 97	способ газовой (ацетилено-кислородной) сварки	proces spawania gazowego (acetylenowo-tlenowego)	начин на газопламъчно (газокси-родно, ацетиленокислородно) заваряване
G 98	чистота газа	czystość gazu	чистота на газа
G 99	количество газа	ilość gazu	количество на газа
G 100	регулятор давления газа	regulator ciśnienia gazu	газов регулатор, регулатор на налягането на газа
G 101	экономизатор	oszczędzacz gazu	икономайзер
G 102	дуга в среде защитного газа	łuk w osłonie gazowej	[електрическа] дъга, горяща в защитна газова среда
G 103	дуговая резка в защитном газе	cięcie w atmosferze gazu ochronnego	електродъгово заваряване в защитна газова среда
G 104	присадочный материал для дуговой сварки в среде защитного газа, присадочный материал для газоелектрической сварки	spoiwo do spawania w osłonie gazu, metal dodatkowy do spawania w osłonie gazu	допълнителен материал за електродъгово заваряване в защитна газова среда
G 105	соединение, полученное при дуговой сварке в среде защитного газа, соединение, полученное при газоелектрической сварке	złącze (połączenie) spawane wykonane w atmosferze (osłonie) gazu	съединение, получено при електродъгово заваряване в защитна газова среда
G 106	горелка для дуговой сварки в среде защитного газа, горелка для газоелектрической сварки	uchwyt do łukowego spawania w atmosferze (osłonie) gazu ochronnego	горелка за електродъгово заваряване в защитна газова среда
G 107	шов, полученный при сварке в среде защитного газа, шов, полученный при газоелектрической сварке	spoina wykonana w osłonie (atmosferze) gazu ochronnego	шев, получен при електродъгово заваряване в защитна газова среда
G 108	головка для дуговой сварки в среде защитного газа	głowica do spawania w atmosferze (osłonie) gazu	глава за електродъгово заваряване в защитна газова среда
G 109	опытная (экспериментальная) сварка в среде защитного газа, опытная (экспериментальная) газоелектрическая сварка	próba spawania w atmosferze (osłonie) gazu	опитно (експериментално) електродъгово заваряване в защитна газова среда
G 110	наплавка в среде защитного газа	napawanie utwardzające w osłonie gazu ochronnego	наваряване на твърди сплави в защитна газова среда

	gas-shielded metal-arc equipment, MIG equipment, MIG [type] welding equipment, metal inert gas welding equipment, inert-gas-shielded metal-arc equipment, gas metal-arc apparatus (unit, equipment, welding equipment)	MIG-Gerät <i>n</i> , MIG-Schweißgerät <i>n</i> , MIG-Schweißeinrichtung <i>f</i>	appareil (poste, équipement) <i>m</i> de soudage MIG
	gas-shielded metal-arc welding, shielded metal-arc welding	Metall-Lichtbogenschweißen <i>n</i> unter Schutzgas	soudage <i>m</i> à l'arc métallique sous gaz protecteur
G 111	gas-shielded metal[lic]-arc process	s. gas metal-arc process	
G 112	gas-shielded spot weld	schutzgasgeschweißte Punktnaht <i>f</i> , Schutzgaspunktschweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> par (de) points sous protection gazeuse
	gas-shielded spot welding, inert-gas[shielded] spot welding, inert[<i>gas-shielded</i>] arc spot welding	Lichtbogenpunktschweißen <i>n</i> unter Schutzgas, Schutzgaspunktschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par points à l'arc sous gaz protecteur
	gas-shielded tungsten-arc welding	s. gas tungsten-arc welding	
G 113	gas-shielded weld	s. gas-shielded-arc weld	
	gas-shielded welding	s. inert arc welding	
	gas-shielded welding equipment, gas-shielded-arc welding equipment inert-gas [welding] equipment	Schutzgasschweißeinrichtung <i>f</i> , Schutzgasschweißgerät <i>n</i>	poste <i>m</i> de soudage à l'arc en atmosphère inerte
G 114	gas-shielded welding technique	Schutzgasschweißtechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> de soudage à l'arc sous protection gazeuse
G 115	gas-shielded welding unit	s. gas-arc welding package	
	gas shielding	Gasabschirmung <i>f</i> , Gasschutz <i>m</i>	protection <i>f</i> anti-gaz
	gas-shielding atmosphere, protection (protective, shrouding) atmosphere	Schutzatmosphäre <i>f</i> , schützende Atmosphäre <i>f</i>	atmosphère <i>f</i> de protection, protection <i>f</i> gazeuse
G 116	gas shroud	s. gas envelope	
	gas soldering iron	GaslötKolben <i>m</i> , Flammenlöt-kolben <i>m</i>	fer <i>m</i> à souder au gaz
G 117	gas storage	Gasspeicherung <i>f</i>	accumulation <i>f</i> de gaz
	gas stream	s. gas flow	
G 118	gas supplied in cylinders, cylinder gas	Flaschengas <i>n</i>	gaz <i>m</i> comprimé (liquéfié)
	gas supply, supply of gas	Gasversorgung <i>f</i> , Gaszufuhr <i>f</i>	arrivée <i>f</i> du gaz, amenée <i>f</i> de gaz
G 119	gas supply cylinder	s. gas cylinder	
	gas surfacing oxyacetylene deposition, gas hardfacing	Gasauftragschweißen <i>n</i> , Autogenauftragschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de rechargement à l'autogène
G 120	oxyacetylene deposition		
	gas surfacing process	Gasauftragschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de rechargement par soudage aux gaz
G 121	gas tank	s. gas cylinder	
G 122	gas-tight joint	gasdichte Verbindung <i>f</i>	assemblage (joint) <i>m</i> étanche au gaz
	gas torch tip	Gasbrennereinsatz <i>m</i>	lance <i>f</i> du chalumeau
G 123	gas tungsten-arc, TIG arc, inert-gas[shielded] tungsten arc	WIG-Bogen, WIG-Lichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> TIG
G 124	gas tungsten-arc apparatus	s. gas tungsten-arc equipment	
	gas tungsten-arc bead-on-plate welding test	WIG-Aufschweißprobe <i>f</i> , WIG-Aufschweißversuch <i>m</i>	essai <i>m</i> de soudage de recouvrement en procédé TIG, essai de recouvrement TIG
G 125	gas tungsten-arc butt weld, TIG butt weld, inert-gas tungsten-arc butt weld	WIG-geschweißte Stumpfnahf <i>f</i> , WIG-Stumpfnahf <i>f</i>	joint <i>m</i> en bout soudé en procédé TIG, joint en bout soudé à l'arc d'électrode en tungstène sous gaz inerte
G 126	gas tungsten-arc butt welding, inert-gas tungsten-arc butt welding	WIG-Stumpfschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en bout à l'arc de tungstène sous gaz inerte
G 127	gas tungsten-arc butt weld test	WIG-Stumpfschweißversuch <i>m</i>	essai <i>m</i> de soudage en bout TIG, essai de soudage à l'arc avec électrode de tungstène en atmosphère gazeuse inerte
G 128	gas tungsten-arc cutting, tungsten inert-gas cutting, inert-gas-shielded tungsten-arc cutting, TIG cutting, constricted-arc cutting	WIG-Schneiden <i>n</i> , WIG-Brennschneiden <i>n</i> , Wolfram-Inertgas-Schneiden <i>n</i>	coupage <i>m</i> TIG, coupage au chalumeau TIG, découpage <i>m</i> à électrode infusible de tungstène sous gaz inerte
G 129	gas tungsten-arc dcnp welding	WIG-Pluspolschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc à électrode de tungstène sous gaz inerte en polarité positive

	аппарат (оборудование) для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	urządzenie do spawania metodą MIG	съоръжение за МИГ-заваряване
	дуговая сварка металлическим электродом в среде защитного газа, газоэлектрическая сварка металлическим электродом	spawanie łukowe elektrodą metalową w osłonie (atmosferze) gazu	електродъгово заваряване с метален електрод в защитна газова среда
G 111	точечный шов, сваренный в среде защитного газа	spoina punktowa wykonana w osłonie gazu ochronnego	точков шев, получен при заваряване в защитна газова среда
G 112	дуговая точечная сварка в среде защитного газа, газоэлектрическая точечная сварка	łukowe spawanie punktowe w osłonie (atmosferze) gazów ochronnych, elektronitowanie w osłonie gazów ochronnych	точково электродъгово заваряване в защитна газова среда
G 113	оборудование для дуговой сварки в среде защитного газа, оборудование для газоэлектрической сварки	urządzenie do spawania w atmosferze (osłonie) gazu ochronnego	съоръжение за электродъгово заваряване в защитна газова среда
G 114	техника дуговой сварки в среде защитного газа, техника газоэлектрической сварки	technika spawania w atmosferze (osłonie) gazu	техника на электродъгового заваряване в защитна газова среда
G 115	газовая защита защитная среда (атмосфера)	osłona (ochrona) gazowa atmosfera ochronna	защитна газова среда, газова защита
G 116	паяльник, нагреваемый газовым пламенем	lutownicza kolba gazowa, kolba do lutowania płomieniem gazowym	попльник, нагриван с газов пламък, поплна лампа
G 117	накопление (аккумулирование) газа	magazynowanie gazu	акумулиране (събиране, натрупване) на газ
G 118	газ, поставляемый в баллонах, баллоновый газ	gaz z butli	бутилиран газ, газ в бутилки
G 118	обеспечение газом, подвод газа	doprowadzenie gazu, zasilanie gazem	доставяне на газ
G 119	наплавка газовым (ацетиленокислородным) пламенем	napawanie gazowe	газопламъчно (ацетиленокислородно) наваряване
G 120	способ газовой (ацетиленокислородной) наплавки	metoda (proces) napawania gazowego	начин на газопламъчно (ацетиленокислородно) наваряване
G 121	газоплотное (газонепроницаемое) соединение	złącze szczelne na gaz	газоплътно (газонепроницаемо) съединение
G 122	мундштук (наконечник) газовой горелки, мундштук (наконечник) газового резака	nasadka palnika gazowego	накрайник на газопламъчна горелка, накрайник на газопламъчен резач
G 123	дуга при сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	łuk przy metodzie TIG, łuk przy elektrodzie wolframowej w osłonie argonu (gazu objętego)	[електрическа] дъга при ВИГ-заваряване, [електрическа] дъга при заваряване с волфрамов електрод в защитна среда от инертен газ
G 124	валиковая проба при дуговой сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	próba napawania [metodą] TIG	валикова проба, изпълнена по метода ВИГ, проба с ВИГ-наварена ивица
G 125	стыковой шов, полученный при дуговой сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spoina czołowa wykonana metodą TIG	челен шев, получен при ВИГ-заваряване
G 126	дуговая сварка в стык вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawanie doczołowe [metodą] TIG	челно ВИГ-заваряване
G 127	опытная (экспериментальная) дуговая сварка в стык вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	próba spawania doczołowego [metodą] TIG	опитно (експериментално) ВИГ-заваряване
G 128	дуговая резка вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	cięcie metodą TIG, cięcie elektrodą wolframową w osłonie gazu objętego	ВИГ-рязане, электродъгово рязане с волфрамов нетопящ се електрод в защитна среда от инертен газ
G 129	дуговая сварка на обратной полярности вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawanie [metodą] TIG przy dodatniej biegunowości elektrody	ВИГ-заваряване при обратна полярност

G 130	gas tungsten-arc dcsp welding, gas tungsten-arc welding with dcsp current, d. c. straight polarity TIG welding	WIG-Minuspolschweißen <i>n</i> , WIG- Schweißen <i>n</i> mit Gleichstrom- Minuspolarung	soudage à l'arc avec électrode de tungstène sous gaz inerte à courant continu en polarité négative
G 131	gas tungsten-arc efficiency	Schmelzleistung (Schmelzwirkung) <i>f</i> des WIG-Lichtbogens	efficacité <i>f</i> de l'arc WIG
G 132	gas tungsten-arc electrode holder gas tungsten-arc equipment, gas tungsten-arc apparatus (unit), tungsten inert gas equipment, argon tungsten- arc equipment, TIG apparatus (equipment, unit, welding unit), gas tungsten-arc welding equipment (set-up) gas tungsten-arc first pass gas tungsten-arc fusion weld gas tungsten-arc fusion welding gas tungsten-arc gun	<i>s.</i> gas tungsten-arc welding torch WIG-Gerät <i>n</i> , WIG-Schweiß- einrichtung <i>f</i> , Argonarc-Schweiß- einrichtung <i>f</i> , Wolfram-Inert- gas-Gerät <i>n</i> , Wolfram-Inertgas- Schweißgerät <i>n</i> , Schweißgerät <i>n</i> für das Wolfram-Inertgas- Schweißen, Schutzgasschweiß- gerät <i>n</i> <i>s.</i> gas tungsten-arc root pass <i>s.</i> gas tungsten-arc weld <i>s.</i> gas tungsten-arc welding	appareil <i>m</i> de soudage TIG
G 133		WIG-Pistole <i>f</i>	pistolet <i>m</i> TIG, pistolet <i>m</i> à souder à l'arc de tungstène sous gaz inerte
G 134	gas tungsten-arc hand torch, manual gas tungsten-arc welding electrode holder, manual inert-gas tungsten-arc welding torch	WIG-Handschweißbrenner <i>m</i> , manueller WIG-Schweiß- brenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> soudeur à main l'arc de tungstène sous gaz inerte
G 135	gas tungsten-arc hole piercing gas tungsten-arc hole-piercing apparatus (equipment)	<i>s.</i> gas tungsten-arc piercing WIG-Lochstechgerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> perce-trous à l'arc de tungstène en atmosphère de gaz protecteur
G 136	gas tungsten-arc hole-piercing method (process)	WIG-Lochstechverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de perçage de trous en procédé TIG
G 137	gas tungsten-arc hole-piercing system	WIG-Lochstechanlage <i>f</i>	système <i>m</i> de soudage à l'arc en atmosphère inerte avec élec- trode de tungstène pour le perçage de trous
G 138	gas tungsten-arc joint	WIG-Verbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> soudé en procédé TIG, joint soudé TIG
G 139	gas tungsten-arc machine, inert-gas-shielded tungsten-arc machine, tungsten inert-gas welder, TIG welder (welding machine, fusion welder), argonarc machine (welder)	WIG-Schweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> soudeuse TIG
G 140	gas tungsten-arc piercing, gas tungsten-arc hole piercing, tungsten-arc gas hole piercing gas tungsten-arc process, TIG process, inert-gas tungsten-arc process [inert-gas-shielded] tungsten-arc process, tungsten- arc gas process, tungsten inert- gas process, gas-shielded tungsten-arc TIG process, inert-gas tungsten-arc fusion process, non-consumable tungsten-electrode process gas tungsten-arc root pass, TIG root run, inert-gas tungsten-arc root pass, gas tungsten-arc first pass gas tungsten-arc spot weld, tungsten-arc spot weld gas tungsten-arc spot weld, tungsten-arc spot weld, TIG spot weld gas tungsten-arc spot welded, tungsten-arc spot welded	WIG-Lochstechen <i>n</i> WIG-[Schweiß]-Verfahren <i>n</i> , Wolfram-Inertgas-Schweißver- fahren <i>n</i> , Verfahren <i>n</i> mit nicht- abschmelzender Elektrode WIG-Wurzellage <i>f</i> WIG-Punkt[schweiß]naht <i>f</i> WIG-punktgeschweißt	perçage <i>m</i> de trous à l'arc de tungstène sous gaz inerte procédé <i>m</i> de soudage TIG, procédé de soudage à l'arc avec électrode de tungstène sous gaz inerte, procédé de soudage à électrode non fusible couche <i>f</i> de base faite en procédé TIG souder par points en procédé TIG soudure <i>f</i> par points à l'arc de tungstène sous gaz inerte, cordon <i>m</i> soudé par points TIG soudé par points en procédé TIG
G 141	gas tungsten-arc spot welding, [inert-gas] tungsten-arc spot welding, TIG spot welding	WIG-Lichtbogenpunktschweißen <i>n</i> , WIG-Punkt[schweißen] <i>n</i> , Wolfram-Inertgas-Punkt- schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc par points en procédé TIG, soudage par points à l'arc de tungstène sous gaz inerte

G 130	дуговая сварка на прямой полярности вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawanie [metodą] TIG przy ujemnej biegunowości elektrody	ВИГ-заваряване при правя полярност
G 131	производительность дуги при сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	wydajność stapiania łuku przy elektrodzie wolframowej w osłonie argonu	мощност на стопяване на [електрическата] дъга при ВИГ-заваряване
G 132	оборудование (аппарат) для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawarka TIG, urządzenie do spawania metodą TIG	съоръжение (апарат) за ВИГ-заваряване
G 133	пистолет для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	pistolet do spawania [metodą] TIG	пистолет за ВИГ-заваряване
G 134	горелка для ручной дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	palnik do ręcznego spawania [metodą] TIG	горелка за ръчно ВИГ-заваряване
G 135	аппарат для прожигания отверстий вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	urządzenie do przebijania (wykonywania) otworów metodą TIG	апарат (съоръжение) за ВИГ-пробиване на отвори
G 136	способ прожигания отверстий вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	proces przebijania (wykonywania) otworów metodą TIG	начин на ВИГ-пробиване на отвори
G 137	установка для прожигания отверстий вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	urządzenie do wykonywania otworów metodą TIG	уредба за ВИГ-пробиване на отвори
G 138	соединение, полученное при дуговой сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	złącze spawane [metodą] TIG	съединение, получено при ВИГ-заваряване
G 139	машина для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawarka TIG, maszyna do spawania [metodą] TIG	машина за ВИГ-заваряване
G 140	прожигание отверстий вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	przebijanie otworów metodą TIG	ВИГ-пробиване на отвори, електродъгово пробиване на отвори с вольфранов метопящ се электрод в защитна среда от инертен газ
	способ дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	proces (metoda) spawania TIG, proces spawania elektrodą wolframową (nietopliwą) w osłonie gazu obojętnego	начин на ВИГ-заваряване
	слой шва при заварке корня дуговой сваркой вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	warstwa graniowa wykonana metodą TIG	коренов слой, изпълнен чрез ВИГ-заваряване
	сваривать дуговой точечной сваркой вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawać punktowo [metodą] TIG	заваряван точково съединение по метода ВИГ
	шов, полученный при дуговой точечной сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spoina punktowa wykonana metodą TIG	шев, получен при точково ВИГ-заваряване
	сваренный дуговой точечной сваркой вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawany punktowe [metodą] TIG	точково сварен по метода ВИГ
G 141	дуговая точечная сварка вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawanie punktowe [metodą] TIG, spawanie punktowe elektrodą wolframową w osłonie argonu	точково ВИГ-заваряване

G 142	gas tungsten-arc spot-welding equipment	WIG-Punkt[schweiß]einrichtung f	poste m à souder par points en procédé TIG
G 143	gas tungsten-arc spot-welding fixture	WIG-Punktschweißvorrichtung f	dispositif m soudeur par points TIG
G 144	gas tungsten-arc spot-welding gun	WIG-Punktschweißpistole f	pistolet m à souder par points à l'arc de tungstène sous gaz
G 145	gas tungsten-arc spot-welding process, [inert-gas] tungsten-arc spot welding process	WIG-Punktschweißverfahren n, Wolfram-Inertgas-Punktschweißverfahren n	procédé m de soudage par points à l'arc de tungstène sous gaz inerte, soudage m par points TIG
G 146	gas tungsten-arc spot-welding schedule	WIG-Punktschweißplan m	schéma m de soudage par points en procédé TIG
G 147	gas tungsten-arc spot-welding unit	WIG-Punktschweißgerät n	soudeuse f m par points en procédé TIG
G 148	gas tungsten-arc test gas tungsten-arc unit	s. gas tungsten-arc weld test s. gas tungsten-arc equipment	souder à l'arc avec électrode en tungstène sous gaz inerte, souder TIG soudure f faite à l'arc de tungstène en atmosphère inerte, soudure faite en atmosphère d'argon
	gas tungsten-arc weld, inert-gas tungsten-arc weld, TIG weld gas tungsten-arc weld, inert-gas tungsten-arc weld, [argon-shielded] weld, argon tungsten-arc weld, inert-gas-shielded tungsten-arc weld, gas tungsten-arc fusion weld, argonarc weld	WIG-Schweißnaht f, WIG-Naht f, WIG-geschweißte Naht f	
G 149	gas tungsten-arc weld bead, inert-gas-shielded tungsten-arc weld bead, TIG weld bead	WIG-Schweißraupe f	cordon m de soudure TIG
G 150	gas tungsten-arc welded, TIG welded, inert-gas [-shielded] tungsten-arc welded	WIG-geschweißt	soudé en procédé TIG, soudé à l'arc de tungstène sous gaz inerte
	gas tungsten-arc welded joint, inert-gas[-shielded] tungsten-arc welded joint, TIG welded joint	WIG-geschweißte Verbindung f, WIG-Schweißverbindung f	soudure f à l'arc en atmosphère inerte avec électrode de tungstène, soudure TIG
	gas tungsten-arc welded sample, TIG welded specimen	WIG-geschweißte Probe f	spécimen m soudé TIG
G 151	gas tungsten-arc welding, TIG (T.I.G., Tig tig) welding, inert-gas[-shielded] tungsten-arc welding, tungsten[-arc] inert-gas welding, tungsten inert-gas arc welding, tungsten inert-gas-shielded welding, tungsten-arc gas-shielded welding, gas tungsten-arc fusion welding, [gas-] shielded tungsten-arc welding, tungsten-arc welding, argonarc welding, argon-arc welding, argon arc welding	WIG-Schweißen n, Wolfram-Inertgas-Schweißen n, Wolfram-Schutzgas-Schweißen n	soudage m TIG (à l'arc de tungstène sous gaz inerte)
	gas tungsten-arc welding arc, tungsten inert-gas welding arc	WIG-Schweißlichtbogen m	arc m de tungstène sous gaz protecteur
	gas tungsten-arc welding electrode, TIG welding electrode	WIG-Schweißelektrode f	électrode f à souder à l'arc avec électrode de tungstène en atmosphère de gaz inerte, électrode de soudage TIG
	gas tungsten-arc welding equipment, gas tungsten-arc equipment (apparatus, unit), tungsten inert gas equipment, argon tungsten-arc equipment, TIG apparatus (equipment, unit, welding unit), gas tungsten-arc welding set-up	WIG-Gerät n, WIG-Schweiß-einrichtung f, Argonarc-Schweißeinrichtung f, Wolfram-Inertgas-Gerät n, Wolfram-Inertgas-Schweißgerät n, Schweißgerät n für das Wolfram-Inertgas-Schweißen, Schutzgas-schweißgerät n	appareil m de soudage TIG
G 152	gas tungsten-arc welding gun, inert-gas tungsten-arc welding gun, TIG welding gun	WIG-Schweißpistole f	pistolet m soudeur TIG
G 153	gas tungsten-arc welding method	WIG-Schweißmethode f	méthode f de soudage TIG

G 142	оборудование для дуговой точечной сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	urządzenie do spawania punktowego [metodą] TIG	съоръжение за ВИГ-заваряване
G 143	приспособление для дуговой точечной сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	oprzyrządowanie do spawania punktowego [metodą] TIG	приспособление за точково ВИГ-заваряване
G 144	пистолет (горелка) для дуговой точечной сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	pistolet do punktowego spawania [metodą] TIG	пистолет за точково ВИГ-заваряване
G 145	способ дуговой точечной сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	proces (metoda) spawania punktowego elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego, proces spawania metodą TIG	начин на ВИГ-заваряване
G 146	технология дуговой точечной сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	wytyczne spawania punktowego [metodą] TIG, plan spawania punktowego [metodą] TIG	схема на ВИГ-заваряване
G 147	аппарат для дуговой точечной сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	urządzenie do spawania punktowego [metodą] TIG, urządzenie TIG do spawania punktowego	уредба за ВИГ-заваряване
G 148	сваривать вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawać [metodą] TIG	заварявам по метода ВИГ, изпълнявам ВИГ-заваряване
	шов, полученный при дуговой сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spoina wykonana metodą TIG	шев, получен при ВИГ-заваряване
G 149	валик шва при дуговой сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	ścieg wykonany metodą TIG	слой, получен при ВИГ-заваряване
	сваренный дуговой сваркой вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawane metodą TIG	заварен по метода ВИГ, ВИГ-заварен
	соединение, полученное дуговой сваркой вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	złącze spawane metodą TIG	съединение, получено при ВИГ-заваряване
G 150	образец, сваренный дуговой сваркой неплавящимся вольфрамовым электродом в среде инертного газа	próbka spawana metodą TIG, próbka wykonana przy pomocy spawania metodą TIG	ВИГ-заварен образец, образец заверен по метода ВИГ
	сварка вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawanie [metodą] TIG, spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego	ВИГ-заваряване, электродъгово заваряване с волфрамов нетопящ се электрод в защитна среда от инертен газ
G 151	дуга при сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	łuk przy elektrodzie wolframowej w osłonie gazu obojętnego, łuk przy metodzie TIG	електрическа дъга при ВИГ-заваряване
	вольфрамовый (неплавящийся) электрод для дуговой сварки в среде инертного газа	elektroda do spawania [metodą] TIG	електрод за ВИГ-заваряване
G 152	оборудование (аппарат) для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawarka TIG, urządzenie do spawania metodą TIG	съоръжение (уредба, апарат) за ВИГ-заваряване
	пистолет для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	pistolet do spawania [metodą] TIG	пистолет за ВИГ-заваряване
G 153	метод дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	metoda TIG, metoda spawania elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego	начин на ВИГ-заваряване

G 154	gas tungsten-arc welding operation, TIG-operation	WIG-Schweißvorgang <i>m</i>	processus <i>m</i> de soudure TIG, opération <i>f</i> de opération à l'arc avec électrode de tungstène sous gaz protecteur
G 155	gas tungsten-arc welding sequence	WIG-Schweißfolge <i>f</i>	séquence <i>f</i> de soudage TIG
	gas tungsten-arc welding set-up	s. gas tungsten-arc welding equipment	
G 156	gas tungsten-arc welding test gas tungsten-arc welding torch, TIG welding torch, tungsten-arc welding torch, tungsten-inert-gas arc welding torch, inert-gas-shielded non-consumable electrode welding torch, inert-gas-shielded tungsten-arc torch, gas (argon) tungsten-arc electrode holder gas tungsten-arc welding with dcsp current gas tungsten-arc weld metal, argonarc weld metal, inert-gas tungsten-arc weld metal	s. gas tungsten-arc weld test WIG-Schweißbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> soudeur TIG
		s. gas tungsten-arc dcsp welding	
		WIG-Schweißgut <i>n</i> , Argonarc-Schweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> d'apport TIG
G 157	gas tungsten-arc weld test, gas tungsten-arc [welding] test, inert-gas-shielded tungsten-arc welding test	WIG-Schweißversuch <i>m</i>	essai <i>m</i> de soudage en procédé TIG
G 158	gas tunnel, gas passage (port)	Gaskanal <i>m</i> , Gasdurchgang <i>m</i>	carneau <i>m</i> à gaz
G 159	gas used in cutting	s. cutting gas	
G 160	gas velocity gas weld, oxyacetylene weld, torch-weld, weld with the oxyacetylene torch, weld by the oxyacetylene process, weld by oxyacetylene	Gasgeschwindigkeit <i>f</i> autogen schweißen, gas[schmelz]-schweißen	vitesse <i>f</i> du gaz souder au gaz, souder à l'autogène
G 161	gas weld	Gasschweißnaht <i>f</i> , Gasschmelz[schweiß]naht <i>f</i> , gasgeschweißte Naht <i>f</i> , G-geschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> au gaz
G 162/3	gas weldability	Gasschweißbarkeit <i>f</i>	soudabilité <i>f</i> au gaz
	gas-welded, welded by the oxyacetylene process (torch), torch-welded	gasgeschweißt, autogen geschweißt	soudé au gaz
G 164	gas welded joint gas welding, autogenous (flame oxyacetylene) welding, welding with the oxyacetylene torch, torch welding, torch-welding	Gasschweißverbindung <i>f</i> , gasgeschweißte Verbindung <i>f</i> Autogenschweißen <i>n</i> , Gasschweißen <i>n</i> , Azetylen-Sauerstoff-Schweißen <i>n</i> , Gasschmelzschweißen <i>n</i>	joint <i>m</i> soudé à l'autogène soudage <i>m</i> autogène (oxyacétylénique)
G 165	gas welding apparatus	Gasschweißapparat <i>m</i>	appareil <i>m</i> de soudage au gaz
G 166/7	gas welding blowpipe gas welding equipment	s. autogenous welding torch Gasschweißgerät <i>n</i>	équipement <i>m</i> de soudage au gaz
G 168	gas welding filler metal, filler metal for the oxyacetylene welding process	Zusatzwerkstoff <i>m</i> für das Gas-schweißen, Schweißzusatzwerkstoff <i>m</i>	métal <i>m</i> d'apport pour soudage aux gaz
G 169	gas welding flux, gas flux, flux for oxyacetylene welding	Flußmittel <i>n</i> für das Gasschweißen gasförmiges (flüchtiges) Flußmittel	flux <i>m</i> pour le soudage au gaz, flux gazeux
G 170	gas welding industry	Gasschweißindustrie <i>f</i>	industrie <i>f</i> du soudage au gaz
G 171	gas welding of aluminum	Gasschmelzschweißen <i>n</i> von Aluminium	soudage <i>m</i> au gaz de l'aluminium
G 172	gas welding of copper	Gasschmelzschweißen <i>n</i> von Kupfer	soudage <i>m</i> au gaz du cuivre
G 173	gas welding of steel	Gasschmelzschweißen <i>n</i> von Stahl	soudage <i>m</i> au gaz de l'acier
G 174	gas welding operation	Gasschweißvorgang <i>m</i>	opération <i>f</i> de soudage à l'autogène
	gas welding operator	s. gas welder	
	gas welding process	s. gas process	
	gas welding rod, oxyacetylene [welding] rod, oxyacetylene (gas) filler rod	Autogenschweißstab <i>m</i>	baguette <i>f</i> à souder pour le soudage autogène
G 175	gas welding shop	Autogenschweißerei <i>f</i> , Gas-schweißerei <i>f</i> , Gasschweißwerkstatt <i>f</i> , G-Schweißerwerkstatt <i>f</i>	atelier <i>m</i> de soudage autogène
G 176	gas welding system	Gasschweißanlage <i>f</i>	poste <i>m</i> de soudage au gaz

G 154	процесс дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	przebieg spawania [metoda] TIG	процес (операция) на ВИГ-заваряване
G 155	последовательность выполнения дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	kolejność przy spawaniu [metoda] TIG	последовательност на ВИГ-заваряването
G 156	горелка для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	uchwyt (palnik) do spawania [metoda] TIG, uchwyt (palnik) TIG	горелка за ВИГ-заваряване
G 157	металл, наплавленный при сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа; металл, наплавленный при аргонодуговой сварке	stopiwo otrzymane metoda TIG, metal spoiny wykonanej metoda TIG	метал на шева, получен при ВИГ-заваряване
G 158	опыт (эксперимент) при дуговой сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	próba spawania [metoda] TIG	опит (експеримент, проба) за ВИГ-заваряване
G 159	газовый канал, канал для прохождения газа	kanal (przelot) dla gazu	газов канал, канал за преминаване на газ
G 160	скорость истечения газа	prędkość (szybkość) gazu	скорост [на изтичане] на газа
G 161	сваривать газом	spawać gazowo, spawać palnikiem acetylenowo-tlenowym	заваряване с газокислороден (ацетиленокислороден) пламък
G 162/3	сваренный газом шов, шов газовой сварки	spoina wykonana przy pomocy spawania gazowego	шев, получен при газопламъчно (газокислородно, ацетиленокислородно) заваряване
G 164	свариваемость при газовой сварке	spawalność (zgrzewalność) przy metodzie spawania (zgrzewania) gazowego	заваряемост при газопламъчно (ацетиленокислородно) заваряване
G 165	сваренный газом	spawany gazowo (palnikiem acetylenowo-tlenowym)	заварен с ацетиленокислороден пламък
G 166	соединение, выполненное газовой сваркой	złącze spawane (zgrzewane) gazowo	съединение, получено при газопламъчно заваряване
G 167	ацетилено-кислородная сварка, газовая сварка	spawanie gazowe, spawanie palnikiem acetylenowo-tlenowym	газопламъчно (ацетиленокислородно, газокислородно) заваряване
G 168	аппарат для газовой сварки, газосварочный аппарат	aparatus do spawania gazowego	апарат за газопламъчно (ацетиленокислородно) заваряване
G 169	аппарат для газовой сварки, газосварочный аппарат	sprzet do spawania gazowego	съоръжение за газопламъчно (ацетиленокислородно) заваряване
G 170	присадочный материал для [газовой] сварки	spoiwo (metal dodatkowy) do spawania gazowego	допълнителен материал за газопламъчно (ацетиленокислородно) заваряване
G 171	флюс для газовой сварки, газообразное флюсующее вещество, улетучивающееся флюсующее вещество	topnik (proszek) do spawania gazowego	флюс за газопламъчно (ацетиленокислородно) заваряване
G 172	газосварочная отрасль промышленности	przemysl spawania gazowego	промишленост, използваща газопламъчного заваряване
G 173	газовая сварка алюминия	spawanie gazowe aluminium	газопламъчно заваряване на алуминий
G 174	газовая сварка меди	spawanie gazowe miedzi	газопламъчно заваряване на мед
G 175	газовая сварка стали	spawanie gazowe stali	газопламъчно заваряване на стомана
G 176	процесс газовой сварки	operacja spawania (zgrzewania) gazowego, przebieg spawania (zgrzewania) gazowego	процес (операция) на газопламъчно заваряване
G 177	пруток для газовой (ацетилено-кислородной) сварки	pręt (paleczka) do spawania gazowego (acetylenowo-tlenowego)	пръчка за газопламъчно заваряване
G 178	газосварочная (автогенная) мастерская	spawalnica gazowa	цех (работилница) за газопламъчно заваряване
G 179	установка для газовой сварки, газосварочная установка	urządzenie do zgrzewania gazowego	уредба за газопламъчно заваряване

	gas welding torch, autogenous welding torch, gas welding blowpipe	Autogenschweißbrenner <i>m</i> , Gas-schweißbrenner <i>m</i>	brûleur <i>m</i> à souder à gaz
G 177	gas welding wire, oxyacetylene welding wire	Gas[schmelz]schweißdraht <i>m</i> , Draht <i>m</i> für das Gas[schmelz]schweißen, Schweißdraht <i>m</i> für das Gas[schmelz]schweißen, Autogenschweißdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> (baguette <i>f</i>) de métal pour le soudage autogène, fil à souder à l'autogène, fil d'apport
G 178	gas welding work	Autogenschweißarbeit <i>f</i> , Gas-schmelzschweißarbeit <i>f</i>	travail <i>m</i> de soudage autogène
G 179	gas welder, oxyacetylene welder, gas welding operator	Autogenschweißer <i>m</i> , Gas[schmelz]schweißer <i>m</i>	soudeur <i>m</i> autogène
G 180	gas yield gauntlet gloves (mittens), gauntlets	s. gas efficiency Stulpenhandschuhe <i>mpl</i>	gants <i>mpl</i> à rebras
G 181	general purpose brazing filler metal	Universalhartzusatzwerkstoff <i>m</i> , Universalzusatzwerkstoff <i>m</i> zum Hartlöten	matériau <i>m</i> d'apport universel pour le brasage fort
G 182	general purpose flux for submerged-arc welding, general purpose submerged-arc welding composition	UP-Universalpulver <i>n</i> , Universalflußmittel <i>n</i>	flux <i>m</i> universel à l'arc submergé
G 183	general purpose submerged-arc welding equipment	UPU-Gerät <i>n</i>	omni-installation <i>f</i> pour le soudage à l'arc sous flux en poudre, installation <i>f</i> universelle pour le soudage à l'arc submergé
	general purpose type electrode, multi-purpose electrode	Mehrzweckelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> universelle (à usages multiples)
G 184	general purpose type flux, all-purpose flux	Universalflußmittel <i>n</i> , Universalpulver <i>n</i>	flux <i>m</i> universel
G 185	general purpose water-cooled electrode holder	wassergekühlter Universalbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> soudeur-coupeur refroidi par l'eau, porte-électrode <i>m</i> universel refroidi par l'eau
	general purpose welder, universal welding machine, general utility welder, all-purpose welder	Universalschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder universelle
G 186	general purpose welding equipment	Universalschweißanlage <i>f</i> , Universal-schweißgerät <i>n</i>	équipement <i>m</i> de soudage universel
G 187	general utility welder generating chamber generation of acetylene, acetylene generation (production), production of acetylene	s. universal welding machine Vergasungsraum <i>m</i> Azetylen[gas]erzeugung <i>f</i> , Azetylenentwicklung <i>f</i>	chambre <i>f</i> de gazéification production <i>f</i> d'acétylène
G 188	generation of ultrasonics	Ultraschallerzeugung <i>f</i>	génération (production) <i>f</i> d'ultrasons
	generation of weld spatter, origin of spatter, spatter origin	Spritzerentstehung <i>f</i>	formation <i>f</i> d'éclaboussures, génération <i>f</i> de crachement
G 189	generator for hand welding	Handschweißgenerator <i>m</i>	génératrice <i>f</i> pour le soudage à main
	generator gas, producer gas	Entwickelergas <i>n</i>	gaz <i>m</i> de générateur
G 190	generator of ultrasonic waves	Ultraschallgeber <i>m</i>	transmetteur <i>m</i> ultrasonique, émetteur <i>m</i> d'ondes ultrasonores
G 191	generator using carbide molded into cakes geometry of the weld, weld geometry	Beagidapparat <i>m</i> , Beagidentwickler <i>m</i> Nahtgeometrie <i>f</i>	gazogène <i>m</i> au calcium carbide, générateur <i>m</i> de calcium carbide géométrie <i>f</i> de soudure
G 192	German silver solder	Neusilberlot <i>n</i>	brasure <i>f</i> en maillechort (argentan)
G 193	girder tee joint	Gurtnaht <i>f</i>	assemblage <i>m</i> en T (des membrures)
G 194	girder welding, beam welding	Trägerschweißung <i>f</i>	soudage <i>m</i> de poutres
G 195	girth seam preparation	Rundnahtvorbereitung <i>f</i>	préparation <i>f</i> des soudures circulaires
	girth welder, circumferential seam welder, circular [circumferential] seam welding machine, girth welding machine	Rundnahtschweißmaschine	machine <i>f</i> à souder des joints circonférentiels
	girth welding, circumferential seam welding, welding of girth seams	Rundnahtschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Rundnähten	soudage <i>m</i> de cordons circonférentiels
	girth welding machine	s. girth welder	
G 196	glassfibre reinforced glass-like slag, vitreous (glassy) surface slag	glasfaserverstärkt glas[art]ige Schlacke <i>f</i>	renforcé à fibres de verre laitier <i>m</i> vitreux
G 197	glass-to-metal joint	Glas-Metall-Verbindung <i>f</i>	jonction <i>f</i> de verre sur métal, assemblage <i>m</i> de verre et métal vitreux
G 198	glassy	glasartig	
G 199	glassy surface slag globular metal (mode of) transfer, globular transfer, globular transfer of electrode (filler) metal, globular transfer of metal, drop[let] transfer, droplet mode of metal transfer, blobby transfer	s. glass-like slag tropfenförmiger Werkstoffübergang <i>m</i>	transition <i>f</i> du métal en gouttes

G 177	горелка для ацетилено-кислородной сварки, газосварочная горелка проволока для газовой (ацетилено-кислородной) сварки	spawalniczy palnik gazowy drut do spawania acetylenowo-tlenowego	горелка за газоплъмъчно (ацетилено-кислородно) заваряване, газоплъмъчна горелка тел за газоплъмъчно (ацетилено-кислородно) заваряване
G 178	работа по газовой сварке	praca przy spawaniu gazowym	работа по газоплъмъчно заваряване
G 179	газосварщик	spawacz gazowy, spawacz uprawniony do spawania gazowego	оксигенист, заварчик, изпълняващ газоплъмъчно (ацетилено-кислородно) заваряване
G 180	рукавицы с крагами	rękawice ochronne	ръкавици с високи маншети
G 181	универсальный твердый припой	uniwersalny materiał dodatkowy do lutowania twardego	универсален твърд припой, твърд припой с общо предназначение
G 182	универсальный сварочный флюс, универсальное флюсующее вещество	uniwersalny topnik do spawania ŁK (łukiem krytym)	универсален флюс за подфлюсово заваряване, флюс с общо предназначение за подфлюсово заваряване
G 183	универсальный аппарат для [дуговой] сварки под флюсом	uniwersalne urządzenie do spawania ŁK (łukiem krytym)	универсален апарат за подфлюсово заваряване, апарат с общо предназначение за подфлюсово заваряване
	универсальный электрод	elektroda wielorakiego zastosowania	универсален электрод, электрод с общо предназначение
G 184	универсальный флюс	topnik uniwersalny	универсален флюс, флюс с общо предназначение
G 185	универсальная горелка с водяным охлаждением	uniwersalny uchwyt elektrody chłodzony wodą	универсална горелка с водно охлаждане, универсална водоохлаждаема горелка
	универсальная сварочная машина	uniwersalna spawarka (zgrzewarka)	универсална заваръчна машина, заваръчна машина с общо предназначение
G 186	универсальная сварочная установка, универсальный сварочный аппарат	uniwersalne urządzenie spawalnicze	универсално заваръчно съоръжение, заваръчно съоръжение с общо предназначение
G 187	камера газообразователя, реторта производство (выработка) ацетилена	komora odgazowywania produkcja (wytwarzanie) acetylenu	камера за газифициране производство (получаване) на ацетилен
G 188	генерация ультразвуковых колебаний возникновение брызг	wytwarzanie ultradźwięków powstawanie rozprysku	генериране на ултразвук, генериране на ултразвукови колебания образуване на пръски, пръскообразуване
G 189	генератор для ручной дуговой сварки	prądnicza do spawania ręcznego	генератор за ръчно заваряване
G 190	генераторный газ ультразвуковой излучатель, источник ультразвука	gaz z wytwornicy generator fal ultradźwiękowych	генераторен газ ултразвуков генератор, ултразвуков преобразувател
G 191	[газо]генератор, работающий на брикетах карбида кальция геометрия шва	wytwornica na karbid brykiertowany geometria spoiny (zgrzeiny)	ацетиленов генератор, работещ с брикетиран карбид геометрия на [заваръчния] шев
G 192	припой из медно-никель-цинкового сплава	lut z nowego srebra	припой от ново сребро, припой от никелов бронз
G 193	поясной шов (балки)	złącze teowe dźwigara	поясен шев [на Т-образна греда]
G 194	сварка балок (ферн)	spawanie dźwigara	заваряване на греди
G 195	подготовка кругового шва, разделка кольцевого шва машина для сварки кругового (кольцевого) шва	przygotowanie do spawania (zgrzewania) obwodowego maszyna do spawania obwodowego, zgrzewarka liniowa do zgrzewania obwodowego	подготовка (скосяване) на кръгов шев машина за заваряване на кръгови шевове
	сварка кругового (кольцевого) шва	spawanie (zgrzewanie liniowe) obwodowe	заваряване на кръгови шевове
G 196	усиленный стекловолокном стекловидный шлак	wzmocniony włóknem szklanym żużel szklisty	армиран със стъквени влакна стъкловидна шлака
G 197	соединение «стекло-металл»	połączenie szkło-metal	съединение на метал със стъкло
G 198	стекловидный	szklisty	стъкловиден
G 199	капельный перенос металла (материала), капельный переход металла (материала)	kropłowe przechodzenie (przenoszenie) metalu	капково пренасяне на метала, пренасяне на метала на капки

	globule of metal, metal drop[-] [let], metal globule, droplet of metal	Metalltropfen <i>m</i>	goutte <i>f</i> de métal
	globule of molten metal, molten droplet (globule)	flüssiger (geschmolzener) Metalltropfen <i>m</i> , flüssiger (schmelzflüssiger) Tropfen <i>m</i> Schweißguttropfen <i>m</i>	goutte <i>f</i> de métal en fusion
G 200	globule of weld metal, molten globule of weld metal		goutte <i>f</i> de métal d'apport [fondu]
	globule size, drop[let] size, size of the drop	Tropfengröße <i>f</i>	taille <i>f</i> de goutte
	globules of hot metal, spatter of molten metal	Metallspritzer <i>mpl</i>	perles <i>fpl</i> de métal en fusion, gouttelettes <i>fpl</i> de méta
	globule volume, drop volume	Tropfenvolumen <i>n</i>	volumen <i>m</i> de goutte
	goggles for welders, welder's gloves	Schweißer[schutz]handschuhe <i>mpl</i>	gants <i>mpl</i> de soudeur
	goggles for welding, welding goggles (glasses, spectacles)	Schweißbrille <i>f</i>	lunettes <i>fpl</i> protectrices pour soudeurs, lunettes de soudeur
	goggles that fit around the eyes, cover-all welding goggles	Schutzbrille <i>f</i> mit Seitenblenden (Seitenschutz)	lunettes <i>fpl</i> de soudeur
G 201	gold weld	Gold[schweiß]naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> d'or
	good radiographic quality weld, X-ray perfect (quality) weld, weld of good radiographic quality, weld of X-ray quality, radiographically acceptable weld	röntgensichere Schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> de bonne qualité radiographique, soudure parfaite d'après radiographie
G 202	gooseneck design air-cooled torch	luftgekühlter Schweißbrenner <i>m</i> in Rüsselform	chalumeau <i>m</i> à souder genre museau refroidi à l'air, trompette de soudage refroidie par air
G 203	gouging	Fugenhobeln <i>n</i> , Hobeln <i>n</i>	chanfreinage <i>m</i>
G 204	gouging out	Aushobeln <i>n</i>	ciselage <i>m</i> avec la gouge
G 205	gouging tip	Hobeldüse <i>f</i>	buse <i>f</i> à roboter (gouger)
G 206	gouging torch	Fugenhobler <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> gougeur (rainureur, pour lisser les bourrelets)
G 207	grade of fineness	Feinheitsgrad <i>m</i>	degré <i>m</i> de finesse
G 208	grade of flux	Pulversorte <i>f</i>	espèce <i>f</i> de flux (poudre)
	grade of weld metal, quality of the weld deposit (metal), deposit (weld metal) quality	Schweißgutqualität <i>f</i> , Güte (Qualität) <i>f</i> des Schweißgutes, Schweißgutwertigkeit <i>f</i>	qualité <i>f</i> du métal d'apport
G 209	grain boundary	Korngrenze <i>f</i>	limite <i>f</i> de granulation
G 210	grain coarsening, grain enlargement (growth)	Kornvergrößerung <i>f</i> , Kornvergrößerung <i>f</i> , Kornwachstum <i>n</i>	grossissement (élargissement) <i>m</i> des grains
G 211	grain density	Korndichte <i>f</i>	densité <i>f</i> de grain
G 212	grain enlargement (growth)	s. grain coarsening	
G 213	grain refinement	Kornverfeinerung <i>f</i>	raffinement <i>m</i> des grains
G 214	grain size range	Korngrößenbereich <i>m</i>	gamme <i>f</i> des grosseurs de grain
	grain structure	Korngefüge <i>n</i>	texture <i>f</i> de grain, structure <i>f</i> du grain
G 215	granular flux, granulated flux, flux in granular form	granuliertes (körniges, feinkörniges) Pulver <i>n</i>	flux <i>m</i> granulé
G 216	granular welding composition (flux), granulated welding composition (flux)	granuliertes (körniges) Schweißpulver <i>n</i>	flux <i>m</i> granulé à souder
	granulated flux	s. granular flux	
	granulated welding composition (flux)	s. granular welding composition	
G 217	granulation	Granulierung <i>f</i>	granulation <i>f</i>
G 218	graphite backing (back-up strip)	Graphitunterlage <i>f</i>	appui <i>m</i> en graphite
G 219	graphite electrode, electrode of graphite	Graphitelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> en graphite
G 220	graphite electrode welding	Schweißen <i>n</i> mit Graphitelektrode	soudage <i>m</i> à électrode en graphite
G 221	graphite rod	Graphitstab <i>m</i>	baguette <i>f</i> en graphite
G 222	graphitic carbon	graphitische Kohle <i>f</i>	charbon <i>m</i> graphitique
G 223	gravity filler welding	Schwerkraftschweißen <i>n</i> von Kehlnähten	soudage <i>m</i> par gravité de joints d'angle
G 224	gravity fillet	Kehlnaht <i>f</i> in Wannenlage, in Wannenposition geschweißte Kehlnaht	soudure <i>f</i> en gouttière
G 225	gravity fillet welding	Kehlnahtschweißen <i>n</i> in Wannenlage, Schweißen <i>n</i> von Kehlnähten in Wannenlage	soudage <i>m</i> en gouttière
G 226	gravity position	w-Position <i>f</i> , Wannenlage <i>f</i> , Wannenposition <i>f</i>	position <i>f</i> en cuve, position par gravité
G 227	gravity position welding	Schweißen <i>n</i> in Wannenlage (Wannenposition), Wannenlagen[schweißen] <i>n</i>	soudage <i>m</i> en position de gravité
G 228	gravity welding	Gravitationsschweißen <i>n</i> , Schwerkraftschweißen <i>n</i> , „Gravity Welding“ <i>n</i>	soudage <i>m</i> par gravité
G 229	gray cast iron	Grauguß <i>m</i>	fonte <i>f</i> grise
G 230	gray cast iron welding, welding of gray cast iron	Graugußschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Grauguß	soudage <i>m</i> des fontes, soudure <i>f</i> sur fonte
G 231	gray cast iron welding rod	Graugußschweißstab <i>m</i>	baguette <i>f</i> d'apport en fonte grise
G 232	gray cast iron welder	Graugußschweißer <i>m</i>	soudeur <i>m</i> de fonte

	капля металла	kropla metalu	капка от метал, метална капка
	капля расплавленного металла	kropla stopionego (ciekłego) metalu	капка от стопен метал, течна метална капка
G 200	капля наплавленного металла	kropla stopionego metalu spoiny	капка от влагания (допълнителния) метал
	величина капель	wielkośc (rozmiary) kropli	размер на капката
	металлические брызги, брызги металла	odpryski [stopionego] metalu	метални пръски, пръски от [горещ] метал
	объем капли	objętość kropli	обем на капката
	защитные рукавицы сварщика	gękawice spawacza	ръкавици за заварчици
	защитные очки для сварки	okulary spawalnicze	защитни очила за заваряване
G 201	защитные очки с боковыми щитками	okulary ochronne szczelne [z osłonami bocznymi]	защитни очила със страничен щит
	шов сварки золота	spoina ze złota	шев, получен при заваряване на злато
	сварной шов, обеспечивающий высокое качество при рентгеноконтроле	spoina o dobrej jakości sprawdzonej radiograficznie	качествен шев, от гледна точка на рентгенографския контрол
G 202	горелка, охлаждаемая воздухом	fajkowy uchwyt chłodzony powietrzem	огъната горелка с въздушно охлаждане, въздушноохлаждана
G 203	поверхностная кислородная резка (строжка)	palnik do rowkowania	огъната горелка
G 204	поверхностная резка (строжка)	wyżłabianie	хобловане с газокислородна горелка
G 205	мундштук (сопло) горелки для поверхностной кислородной строжки, мундштук (сопло) строгача	dysza rowkowa	газокислородно хобловане
G 206	резак для обработки поверхности строганием, строгач	palnik gazowy do rowkowania	накрайник на горелка за газокислородно хобловане
G 207	тонкость измельчения	stopień jakości (dobroci)	горелка за газокислородно хобловане
G 208	сорт (марка) флюса	gatunek topnika	степен на смилане (раздробяване)
	качество наплавленного металла	jakość stopiwa	вид (марка) на флюса
			качество на метала на шева
G 209	граница зерна	granica ziarn	граница на зърната
G 210	укрупнение (рост) зерна	rozrost ziarn	нарастване (уголемяване) на зърната
G 211	плотность зерен	gęstość ziarn	плътност (едрина) на зърната на фотоемулсията
G 212	уменьшение размера зерен	rozdrobienie ziarn	издребняване на зърната
G 213	диапазон размеров зерен	zakres wielkości ziarna	диапазон на размерите на зърната
G 214	структура зерна	struktura ziarnista	структура на зърната
G 215	гранулированный флюс	topnik granulowany (drobnoziarnisty)	гранулиран флюс
G 216	гранулированный сварочный флюс	topnik [spawalniczy] granulowany	гранулиран заваръчен флюс
G 217	грануляция	granulacja	грануляция
G 218	графитовая подкладка	podkładka grafitowa	графитова подложка
G 219	графитовый электрод	elektroda grafitowa	графитов электрод
G 220	дуговая сварка графитовым электродом	spawanie elektrodą grafitową	електродъгово заваряване с графитов электрод
G 221	графитовый стержень	pręt grafitowy	графитова пръчка
G 222	графит	węgiel w postaci grafitu	графит, въглерод във вид на графит
G 223	сварка угловых швов в положении «в лодочку»	spawanie grawitacyjne połączeń pachwinowych	гравитационно заваряване на ъглов шев
G 224	угловой шов, сваренный «в лодочку»	spoina pachwinowa w pozycji korytkowej	ъглов шев, заварен в положение «ладийка»
G 225	сварка углового шва «в лодочку»	wykonywanie spoin pachwinowych w pozycji korytkowej	заваряване на ъглов шев в положение «ладийка»
G 226	положение «в лодочку»	pozycja podolna	положение «ладийка»
G 227	сварка «в лодочку»	spawanie w pozycji korytkowej	заваряване в положение «ладийка»
G 228	сварка в положении «в лодочку»	spawanie grawitacyjne	гравитационно заваряване, заваряване с падащ электрод
G 229	серый чугун	żeliwo szare	сив чугун
G 230	сварка серого чугуна	spawanie żeliwa szarego	заваряване на сив чугун
G 231	стержень серого чугуна	pręt do spawania żeliwa szarego	заваръчна пръчка от сив чугун
G 232	сварщик серого чугуна	spawacz żeliwa szarego	заваряване на сив чугун

G 233	groove	Fuge <i>f</i>	rainure <i>f</i> , joint <i>m</i>
G 234	groove angle	Fugen[öffnungs]winkel <i>m</i>	angle <i>m</i> d'ouverture de la rainure
G 235	groove backing bar groove configuration	s. grooved backing bar Fugenausbildung <i>f</i>	configuration <i>f</i> des rainures (joints)
G 236	grooved backing bar, groove backing bar	Schiene <i>f</i> mit Nutausbildung, Unterlage <i>f</i> mit eingefräster Nut, genutete Schweißunter- lage <i>f</i>	support <i>m</i> à l'envers rainuré
G 237	grooved copper backing [bar], grooved copper backing plate	Kupferschiene <i>f</i> mit Nup[ausbil- dung], Kupferschiene mit Rille, genutete Kupferschiene	barre <i>f</i> de cuivre avec rainure, barre rainurée de cuivre
G 238	grooved steel backing bar	Stahlschiene <i>f</i> mit Nut, genutete Stahlschiene	rail <i>m</i> d'acier rainuré
G 239	grooved weld groove edge, edge of the groove	s. groove weld Fugenkante <i>f</i>	bord <i>m</i> de rainure (fente)
G 240	groove face	Fugenflanke <i>f</i>	bord <i>m</i> à souder
G 241	groove for welding, welding groove (vee, V) groove machining, weld groove machining	Schweißfuge <i>f</i> , Schweißnut <i>f</i> Nahtfugенbearbeitung <i>f</i>	joint <i>m</i> de soudure, chanfrein <i>m</i> en V, V <i>m</i> chanfreiné
G 242	groove out	ausfugen	rainurage <i>m</i> chanfreiner
G 243	groove preparation, weld groove preparation, grooving	Fugenvorbereitung <i>f</i> , Schweiß- fugenvorbereitung <i>f</i>	préparation <i>f</i> des bords
G 244	groove radius, root radius	Fugenradius <i>m</i>	rayon <i>m</i> d'écartement entre les bords
G 245	groove weld, grooved weld	Fugennaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> de bord
G 246	groove width	Fugenbreite <i>f</i>	largeur <i>f</i> des rainures (joints)
G 247	grooving grooving out	s. groove preparation Ausfugen <i>n</i>	chanfreinage <i>m</i>
G 248	ground cable	Massekabel <i>m</i>	câble <i>m</i> de court-circuit, câble de mise à la masse (terre)
G 249	ground clamp, welding ground clamp	Erdungsklemme <i>f</i>	borne <i>f</i> de [mise à la] terre, vis <i>f</i> de [mise à la] terre
G 250	guide rail guide roll (roller)	Führungsschiene <i>f</i> Führungsrolle <i>f</i>	rail <i>m</i> de guidage galet <i>m</i> de guidage
G 251	guide track, track for the welding machine	Führungsbahn <i>f</i>	glissière <i>f</i> de guidage
G 252	guide tube	Führungshülse <i>f</i> , Führungsrohr <i>n</i>	douille <i>f</i> de guidage
G 253	guiding device guiding of the electrode, electrode manipulation manip- ulation of the electrode	Führungseinrichtung <i>f</i> Elektrodenführung <i>f</i> , Hand- habung (Führung) <i>f</i> der Elektrode	dispositif <i>m</i> de guidage manipulation <i>f</i> (guidage <i>m</i>) de l'électrode
G 254	gun, pistol	Pistole <i>f</i> , Schweißpistole <i>f</i>	pistolet <i>m</i> de soudage
G 255	gun barrel	Pistolenkörper <i>m</i>	corps (bâti) <i>m</i> du pistolet
G 256	gun handle, pistol handle gun head	Pistoien[hand]griff <i>m</i> s. gun welding head	poignée <i>f</i> du pistolet
G 257	gun nozzle, welding gun nozzle, nozzle of the welding gun, tip of the gun gun switch, welding gun trigger, trigger of the welding gun, trigger switch on the gun gun-type holder, pistol-like torch	Schweißpistolenmundstück <i>n</i> , Düse <i>f</i> der Pistole, Mundstück <i>n</i> (Düse) der Schweißpistole Pistolenschalter <i>m</i> , Brenner- schalter <i>m</i> , Pistolenabzug <i>m</i> Brenner <i>m</i> in Pistolenform, pistolenförmiger Brenner	buse <i>f</i> du pistolet soudeur, pointe <i>f</i> du pistolet de soudage détente <i>f</i> de pistolet torche <i>f</i> à pistolet
G 258	gun-type [spot] welder, gun welder (welding machine)	Punktschweißgerät <i>n</i> mit Stoß- elektrode	machine <i>f</i> de soudage par points au pistolet
G 259	gun welding	Punktschweißen <i>n</i> mit Stoß- elektrode, Punktschweißen mit Stoßpunkter	soudage <i>m</i> par points au pistolet
G 260	gun welding head, gun head	Stoßeletrode <i>f</i> , Stoßpunkter <i>m</i>	électrode <i>f</i> à souder par points

H

H 1	hammer for weld cleaning, chipping hammer	Elektrodenhammer <i>m</i>	marteau <i>m</i> à piquer
H 2	hammering hammering of a weld while hot	Hämmern <i>n</i> Warmhämmern <i>n</i> der Schweiß- naht	martelage <i>m</i> martelage <i>m</i> à chaud de la soudure
H 3	hammering of the weld, peening of the weld, weld peening	Hämmern <i>n</i> der Naht (Schweiß- naht)	martelage <i>m</i> de la soudure

G 233	кромка, стык	rowek	заваръчна междина
G 234	угол раскрытия (разделки) кромки	kąt rozwarcia rowka spawalniczego	ъгъл на отвора на заваръчната междина
G 235	форма подготовки (разделки) кромки	ukształtowanie rowka	форма на заваръчната междина
G 236	подкладная планка с канавкой (пазом)	podkładka z rowkiem (rowkowana)	подложка с канал
G 237	медная подкладка (накладка) с канавкой	szyna (płyta) miedziana z rowkiem	медна подложка с канал
G 238	стальная подкладка (шина) с пазом, стальная подкладка (шина) с канавкой	szyna stalowa z rowkiem, rowkowana podkładka w postaci szyny stalowej	стоманена подложка с канал
G 239	кромка подготовки (разделки) соединения	krawędź rowka	ръб на скосения край
G 240	свариваемая кромка, поверхность разделки подготовка (разделка) под сварку	powierzchnia rowka rowek spawalniczy	повърхности на заваръчната междина заваръчна междина
G 241	обработка кромок	obróbka rowka spawalniczego	механично скосяване на краищата
G 242	подготавливать (разделять) кромки	źłobić	подготвям (скосявам) краищата
G 243	подготовка (разделка) кромок под сварку	przygotowanie rowka	подготвяне на краищата
G 244	радиус кривизны подготовки (разделки) кромок	promień rowka	радиус на закръглението при подготовка на краищата
G 245	шов с подготовкой (разделкой) кромки	spoina ułożona w rowku	[заваръчен] шев с междина
G 246	ширина подготовки (разделки) кромки	szerokość rowka	широчина на заваръчната междина
G 247	подготовка (разделка) кромок	źłobienie	подготвяне, скосяване [на краищата]
G 248	кабель заземления изделия, провод, идущий к свариваемому изделию зажим (клемма) для подключения провода заземления	przewód do masy [łączyący źródło prądu spawania z przedmiotem spawania] zaczisk do uziemienia	заземляващ кабел скоба за закрепване на заземляващ кабел
G 249	рельс для направления (по шву) направляющий ролик	szyna prowadząca rolka prowadząca, krążek prowadzący	водеща (направляваща) релса водеща (направляваща, насочваща) ролка
G 251	направляющая рейка, направляющий рельс	tor prowadzący, tor jezdny [maszyny spawalniczej]	направляващи релси, направляваща рейка
G 252	направляющая гильза (трубка)	rura prowadząca	направляваща тръба
G 253	направляющее устройство ведение электрода, манипулиро- вание электродом	urządzenie prowadzące przewodzenie elektrody	направляващо устройство водене на електрода
G 254	сварочный пистолет	pistolet [spawalniczy]	[заваръчен] пистолет
G 255	корпус пистолета	korpus pistoletu	тяло (корпус) на пистолета
G 256	рукоятка пистолета	rękojeść pistoletu	ръкохватка (дръжка) на пистолета
G 257	сопло (миндштук, наконечник) пистолета	dysza uchwytu pistoletowego	дюза (накрайник) на пистолета
	выключатель пистолета	przycisk sterowniczy pistoletu, wyłącznik pistoletu	спусък (спусков механизъм) на пистолета, включващо устрой- ство на пистолета
	горелка пистолетного типа	uchwyt elektrody w postaci pistoletu, uchwyt w postaci pistoletu, uchwyt pistoletowy	горелка от пистолетен тип
G 258	машина с пистолетом для точечной сварки, машина с пистолетом для сварки точками	zgrzewarka punktowa ze zgrzewadłem pistoletowym [z prostą elektrodą]	машина с пистолет за точково заваряване
G 259	точечная сварка пистолетом	zgrzewanie punktowe przy pomocy pistoletu z prostą elektrodą	точково заваряване с пистолет
G 260	сварочный пистолет	pistolet zgrzewalniczy, zgrzewadło pistoletowe	глава (електрод) на пистолет за точково заваряване

H

	молоток для удаления шлака	oskardzik	чукче за изчукане на шлагата
H 1	проковка	młotkowanie, przekuwanie	проковаване
H 2	проковка [сварного] шва в горячем состоянии	młotkowanie spoiny na gorąco	проковаване на [заваръчен] шев в горещо състояние
H 3	проковка [сварного] шва	przekuwanie spoiny	проковаване на [заваръчен] шев

H 4	hammer weld	Hammerschweißen	souder à la forge, souder au marteau
H 5	hammer welding, forge (smith, blacksmith, plastic, fire, hot pressure) welding hand arc welding, manual arc welding	Feuerschweißen <i>n</i> , Hammer-schweißen <i>n</i> , Schmiedeschweißen <i>n</i> Handlichtbogenschweißen <i>n</i> , Lichtbogenhandschweißen <i>n</i> , Lichtbogenschweißen <i>n</i> von Hand, L-Handschiweißen <i>n</i> , manuelles Lichtbogenschweißen	soudage <i>m</i> à la forge soudage <i>m</i> à l'arc manuel
	hand cutting, manual cutting	Schneiden <i>n</i> von Hand, manuelles Schneiden	coupage <i>m</i> manuel
	hand cutting blowpipe (torch), manual cutting torch	Handschweißbrenner <i>m</i>	chalumeau-coupeur <i>m</i> à main
H 6	hand flame cutting, manual flame (oxygen) cutting, oxygen hand cutting hand-guided torch hand gun, handgun, hand-held gun, manual pistol (gun) hand-held torch	manuelles Brennschneiden <i>n</i> , Brennschneiden von Hand, Handbrennschneiden <i>n</i> s. hand torch Handpistole <i>f</i>	découpage (oxycoupage) <i>m</i> à la main pistolet <i>m</i> à main
H 7	handle of the torch, torch (blowpipe) handle	s. hand torch Brenner[hand]griff <i>m</i> , Handgriff <i>m</i> (Griffstück <i>n</i>) des Brenners	poignée <i>f</i> du chalumeau, manoeuvre <i>f</i> de la torche
H 8	hand-operated jig	handbetätigte Vorrichtung <i>f</i>	dispositif <i>m</i> [de fixation] commandé à la main
H 9	hand-operated spot-welding gun	Handpunktschweißzange <i>f</i>	soudage <i>m</i> par points à la main
	hand operator	s. hand weldor	
H 10	hand screen (shield), hand-shield, welding handshield	Hand[schutz]schild <i>m</i> , Handschirm <i>m</i>	masque <i>m</i> , écran <i>m</i>
H 11	hand soldering hand submerged-arc welding, manual submerged-arc welding, manual submerged melt welding hand torch, manual [hand-held, hand-guided] torch, manual holder	Handlöten <i>n</i> UP-Handschiweißen <i>n</i> , Unterpulverhandschiweißen <i>n</i> , manuelles UP-Schweißen <i>n</i> Handbrenner <i>m</i> , handgeführter Brenner <i>m</i>	brasage <i>m</i> à la main soudage <i>m</i> à l'arc submergé à la main chalumeau <i>m</i> manuel
	hand weld, manual weld, manually deposited weld	handgeschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) déposée à la main
	hand welder	s. hand welding unit	
H 12	hand welding, manual welding	Handschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Hand, manuelles Schweißen	soudage <i>m</i> manuel
H 13	hand welding electrode, manual [arc] welding electrode hand welding method, manual welding method	Handschweißelektrode <i>f</i> Handschweißmethode <i>f</i>	électrode <i>f</i> pour le soudage manuel méthode <i>f</i> du soudage manuel
H 14/5	hand welding pliers	Handschweißzange <i>f</i>	pince-ciseaux <i>f</i> manuelle
	hand welding process, manual welding process, manual process (method) of welding hand welding set hand welding speed, manual welding speed (rate) hand welding torch, manual welding torch (holder)	Handschweißverfahren <i>n</i> , manuelles Schweißverfahren <i>n</i> s. hand welding unit Handschweißgeschwindigkeit <i>f</i> Handschweißbrenner <i>m</i>	procédé <i>m</i> de soudage à main vitesse <i>f</i> de soudage manuel chalumeau <i>m</i> à main
H 16	hand welding unit, hand welding set, manual welding equipment, hand welder	Handschweißgerät <i>n</i>	équipement <i>m</i> pour le soudage à main
H 17	hand welding with covered electrode hand weldor, manual weldor, manual [welding] operator, hand operator	Handschweißen <i>n</i> mit umhüllten Elektroden Handschweißer <i>m</i>	soudage <i>m</i> manuel aux électrodes enrobées soudeur <i>m</i> à main
H 18	hanger arm hook	Brennerablage <i>f</i>	crochet <i>m</i> de suspension au chalumeau
H 19	hard alloy	Hardlegierung <i>f</i>	alliage <i>m</i> dur
H 20	hard arc hard brazing, brazing, hard (spelter) soldering	harter Lichtbogen <i>m</i> Hartlöten <i>n</i>	arc <i>m</i> dur brasage <i>m</i> fort
H 21	hardenability curve	Jominy-Kurve <i>f</i>	courbe <i>f</i> de Jominy
H 22	hardening addition	Härterzusatz <i>m</i>	addition <i>f</i> de trempe
H 23	hardening crack (flaw)	Härteriß <i>m</i>	tapure (fissure) <i>f</i> de trempe
H 24	hardening temperature	Härtetemperatur <i>f</i> , Aushärtungstemperatur <i>f</i> (Metallkleben)	température <i>f</i> de trempe
	hard-face hard-facing, hardfacing, hard surfacing, hardsurfacing	s. hard surface Hart[auftrag]schweißen <i>n</i> , Panzer-auftragschweißen <i>n</i>	rechargement <i>m</i> dur
H 25			
H 26	hard-facing alloy	Hartauftraglegierung <i>f</i> , Hart-schweißlegierung <i>f</i>	alliage <i>m</i> pour le chargement dur
	hard-facing build-up electrode	s. electrode for hard-facing	
H 27	hard-facing deposit	Hartauftragschweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> de rechargement dur
	hard-facing electrode	s. electrode for hard-facing	
H 28	hard-facing job	Hartauftragschweißarbeit <i>f</i>	travaux <i>mpl</i> de rechargement par soudage dur

Н 4	сваривать горновой (кузнечной) сваркой	spawać z przekuwaniem	извършвам (изпълнявам) ковашко заваряване, заварявам чрез ковашко
Н 5	горновая (кузнечная) сварка	zgrzewanie kuzienne (kowalskie)	ковашко заваряване
	ручная дуговая сварка	ręczne spawanie łukowe	ръчно електродъгово заваряване
	ручная резка	cięcie ręczne	ръчно рязане
	ручная горелка	ręczny palnik do cięcia	ръчна горелка за рязане, ръчен резач
Н 6	ручная кислородная резка	ręczne cięcie tlenem (gazowe, tlenowe)	ръчно газоплъменно (газокислородно) рязане
	ручной пистолет	pistolet ręczny	ръчен пистолет
Н 7	рукоятка горелки (резака), ствол газовой горелки	rękojeść palnika (uchwyty)	дръжка (ръкохватка) на горелка
Н 8	приспособление с ручными зажимными	urządzenie mocujące z napędem ręcznym	приспособление за закрепване с ръчно затягане
Н 9	ручные клещи для точечной сварки	pistolet ręczny do zgrzewania punktowego	ръчни клещи за точково заваряване
Н 10	защитный ручной щиток	osłona [ochronna] ręki	защитна маска
Н 11	ручная пайка	lutowanie ręczne	ръчно спояване с мек припой
	ручная [дуговая] сварка под флюсом	spawanie ręczne ŁK (łukiem krytym)	ръчно подфлюсово заваряване
	ручная горелка, ручной резак	uchwyt (palnik) ręczny, uchwyt (palnik) prowadzony ręcznie	ръчна горелка, ръчен резач
	шов, полученный при ручной сварке	spoina wykonana ręcznie	шев, получен при ръчно заваряване
Н 12	ручная сварка	spawanie ręczne	ръчно заваряване
Н 13	электрод для ручной дуговой сварки	elektroda do spawania ręcznego	електрод за ръчно [електродъгово] заваряване
	метод ручной сварки	metoda spawania ręcznego	метод на ръчно заваряване
Н 14/5	ручные сварочные клещи (для точечной контактной сварки) способ ручной сварки	kleszcze do zgrzewania ręcznego	ръчни заваръчни клещи
		proces spawania ręcznego	начин на ръчно заваряване
	скорость ручной сварки	prędkość (szybkość) spawania ręcznego	скорост на ръчното заваряване
	ручная сварочная горелка	palnik (uchwyt) ręczny	ръчна заваръчна горелка
Н 16	аппарат (оборудование) для ручной сварки	urządzenie do spawania ręcznego	уредба (съоръжение) за ръчно заваряване
Н 17	ручная дуговая сварка покрытыми электродами	spawanie ręczne otulonymi elektrodami	ръчно електродъгово заваряване с обзавани електроди
	сварщик-ручник	spawacz ręczny	заварчик, извършващ (изпълняващ) ръчно заваряване
Н 18	крючок (вилка) для подвески горелки	rękojeść palnika	кука за закачане на горелка
Н 19	твердый сплав	stop twardy	твърда сплав
Н 20	жесткая дуга	łuk twardy (nieelastyczny)	твърда [електрическа] дъга
	твердая пайка, пайка твердым припоём	lutowanie twarde	твърдо спояване, спояване с твърд припой
Н 21	кривая распределения твердости при торцевой проба на прокаливаемость	krzywa Jominy	крива на Джомини, крива на разпределение на твърдостта върху пробата на Джомини
Н 22	добавка отвердителя	zwiększenie twardości przez dodatkowe hartowanie	прибавяне на втвърдител
Н 23	закалочная трещина	pęknięcie przy hartowaniu	закалчйна пукнатина
Н 24	температура отверждения клея	temperatura hartowania	температура на втвърдяване на лепило
Н 25	наплавка слоя высокой твердости, облицовка слоем высокой твердости	napawanie utwardzające	наваряване на твърди сплави
Н 26	твердый сплав для наплавки	stop do napawania utwardzającego	твърда сплав за наваряване
Н 27	твердая наплавка, твердое покрытие	napawane stopiwo utwardzające	наварен метал от твърда сплав
Н 28	работа по наплавке слоя высокой твердости	praca przy napawaniu utwardzającym	работа по наваряване на твърди сплави

H 29	hard-facing metal hard-facing overlay	s. hard-surfacing metal Hartauftragschicht f	couche f de rechargement dur
H 30	hard-facing rod hard-facing welding practice	s. hard-facing weld rod Hartauftragschweißtechnik f	technique f de rechargement dur
H 31	hard-facing weld[ing] rod, hard-facing rod, welding rod for hard-facing	Hartauftragschweißstab m	baguette f pour le rechargement dur
H 32	hard-facing with powder	Auftragschweißen n mit pulverförmigem Werkstoff (Zusatzwerkstoff)	soudage m de rechargement avec matériel d'apport en forme de poudre
H 33	hard-facing with the plasma torch	Plasmahartauftragschweißen n	rechargement m par soudage «plasma»
H 34	hard flame, harsh flame hardness difference, difference in hardness	harte Flamme f Härteunterschied m	flamme f dure différence f de dureté
H 35	hardness in the weld zone hardness of base metal, parent metal hardness	s. hardness of the weld zone Grundwerkstoffhärte f, Härte f des Grundwerkstoffs	durécé f du métal de base
H 36	hardness of deposit hardness of heat affected zone	s. hardness of weld deposit Härte f [in] der Wärmeeinflußzone Härte f der Schweißnahtzone	durété f de la zone influencée thermiquement durété f de la zone de soudure
	hardness of the weld zone, weld zone hardness, hardness in the weld zone		
	hardness of weld deposit, weld metal (deposit) hardness, hardness of deposit	Härte f des Schweißgutes, Schweißguthärte f	durété f du métal déposé
H 37	hardness test[ing]	Härteprüfung f	essai (contrôle) m de dureté
H 38	hard silver solder, silver brazing alloy hard-soldered, brazed hard-soldered joint, brazed (brazed, brazing) joint, brazed junction	Silberhartlot n hartgelötet Hartlötverbindung f	soudure f d'argent dure, brasure f d'argent brasé brasure f forte, joint m brasé durement
H 39	hard soldering hard surface, hard-face	s. hard brazing hartauftragschweißen	souder par rechargement dur
H 40	hard surfacing hard-surfacing build-up wire, hard-surfacing wire hard surfacing by the submerged-arc process, submerged-arc hard-facing, submerged-arc hard surfacing	s. hard-facing, hardfacing Hartauftragschweißdraht m UP-Hartauftragschweißen n	fil m à souder le rechargement dur rechargement m dur par soudage à l'arc submergé
H 41	hard-surfacing electrode hard-surfacing filler metal	s. electrode for hard-facing Schweißzusatzwerkstoff m für das Hartauftragschweißen Hartauftragmetall n	matériau (métal) m d'apport pour soudage par rechargement dur métal m pour le rechargement dur
H 42	hard-surfacing metal, hard-facing metal		
H 43	hard-surfacing paste	Auftragschweißpaste f	pâte f à souder, décapant m en pâte pour le soudage de rechargement
	hard-surfacing welding electrode hard-surfacing wire hard surfacing with the CO ₂ process, CO ₂ hardfacing	s. electrode for hard-facing s. hard-surfacing build-up wire CO ₂ -Hartauftragschweißen n	rechargement m dur par soudage à l'arc sous CO ₂
	hard-to-weld metal, difficult-to-weld metal	schwer (schwierig) schweißbares Metall n	métal m soudable difficilement, métal difficile à souder
H 44	harsh flame harsh welding flame H.A.Z., HAZ HAZ crack HAZ microstructure head of the torch head weldor, welding foreman, foreman weldor hearth brazing, furnace brazing heat-affected base metal	s. hard flame harte Schweißflamme f s. heat-affected region s. heat-affected-zone crack s. heat-affected-zone microstructure s. holder head Schweißmeister m	flamme f dure de soudage contre-maitre m soudeur
H 45		Ofenhartlöten n wärmebeeinflusster Grundwerkstoff m	brasage m au four métal m de base influencé par la chaleur soudante
H 46	heat-affected region (zone), HAZ, H.A.Z., adjacent affected area (zone), adjacent heat-affected metal	Wärmeeinflußzone f, Schweiß-einflußzone f, [schweiß]wärmebeeinflusste Werkstoffzone f, [schweiß]wärmebeeinflusste Zone f, Wärmeeinflußgebiet n, Wärmeübergangszone f	région (zone) f sous influence de la chaleur, région (zone) influencée par la chaleur du soudage, zone de transition de chaleur
H 47	heat-affected-zone crack, HAZ crack heat-affected-zone crack susceptibility, crack susceptibility of the heat-affected zone	Riß m in der Wärmeeinflußzone Rißempfindlichkeit f der Wärmeeinflußzone	fissure f dans la zone influencée thermiquement susceptibilité f à la fissuration dans la zone influencée thermiquement
H 48	heat-affected-zone ductility	Formänderungsvermögen n (Verformbarkeit f) der Wärmeeinflußzone	ductilité f de la zone influencée thermiquement

Н 29	наплавленный слой высокой твердости	napawana warstwa utwardzająca	наварен слой от твърда сплав
Н 30	техника наплавки слоя высокой твердости	technika napawania utwardzającego	практика на наваряването на твърди сплави
Н 31	пруток для наплавки слоя высокой твердости	pręt do napawania utwardzającego	пръчка за наваряване на твърди сплави
Н 32	наплавка [с использованием] порошкообразного присадочного материала	napawanie utwardzające przy pomocy proszku [jako materiału dodatkowego], utwardzające napawanie proszkowe	наваряване на твърди сплави с прахообразен допълнителен материал
Н 33	наплавка износостойкого слоя плазменной струей, плазменная наплавка износостойкого слоя	plazmowe napawanie utwardzające	плазмено наваряване на твърди сплави
Н 34	жесткое пламя разница в твердости	plomień twardy różnica w twardości	твърд пламък разлика в твърдостта
Н 35	твердость основного металла	twardość materiału rodzimego	твърдост на основния метал
Н 36	твердость зоны термического влияния твердость зоны [сварного] шва	twardość strefy wpływu ciepła twardość strefy spoiny	твърдост на зоната на термично влияние твърдост на зоната на [заваръчния] шва
	твердость наплавленного металла	twardość stopiwa	твърдост на метала на шва, твърдост на вложения метал
Н 37	испытание (контроль) твердости	badanie twardości	изпитване на твърдост
Н 38	твердый серебряный припой запаянный твердым припоем соединение, паяное твердым припоем	lut srebrny [do lutowania twardego] zlutowane na twardo złącze wykonane przy pomocy lutowania twardego	твърд сребърен припой споеен с твърд припой съединение, споено с твърд припой
Н 39	наплавлять слой высокой твердости	napawać utwardzająco	наварявам с твърди сплави
Н 40	проволока для наплавки слоя высокой твердости наплавка под флюсом слоя высокой твердости	drut do napawania utwardzającego napawanie utwardzające ŁK (łukiem krytym)	тел за наваряване на твърди сплави подфлюсово наваряване на твърди сплави
Н 41	присадочный материал для наплавки твердого слоя	materiał dodatkowy do napawania utwardzającego	допълнителен метал за наваряване на твърди сплави
Н 42	наплавляемый твердый сплав	twardy metal napawany	наваряване на твърда сплав
Н 43	паста для наплавки наплавка твердого слоя в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа) трудно свариваемый металл	pasta do napawania utwardzającego napawanie utwardzające w [atmosferze] CO ₂ metal trudnospawalny	паста за наваряване на твърди сплави CO ₂ -наваряване на твърди сплави труден за заваряване метал, метал с ограничена заваряемост
Н 44	жесткое сварочное пламя мастер по сварке	twardy plomień spawalniczy mistrz spawalniczy	твърд заваръчен пламък майстор-заварчик
Н 45	печная пайка твердым припоем основной металл в зоне термического влияния	lutowanie twarde piecowe materiał rodzimy dotknięty wpływem ciepła	спояване с твърд припой в пещ основен метал, повлиян от заваръчния термичен цикъл
Н 46	зона термического влияния	strefa wpływu ciepła	зона на термично влияние, ЗТВ
Н 47	трещина в зоне термического влияния чувствительность зоны термического влияния к образованию трещин	pęknięcie w strefie wpływu ciepła wrażliwość na pękanie strefy wpływu ciepła	пукнатина в зоната на термично влияние, пукнатина в ЗТВ склонност към образуване на пукнатини в зоната на термично влияние (ЗТВ)
Н 48	деформационная способность зоны термического влияния, способность зоны термического влияния деформироваться	ciągłość strefy wpływu ciepła, zdolność strefy wpływu ciepła do odkształcania plastycznego	пластичност (деформационна способност) на зоната на термично влияние (ЗТВ)

H 49	heat-affected-zone embrittlement	Versprödung <i>f</i> der Wärmeeinflußzone	fragilisation <i>f</i> de la zone de soudure (transformation), fragilisation de la zone influencée thermiquement
H 50	heat-affected-zone failure	Bruch <i>m</i> in der Wärmeeinflußzone	rupture <i>f</i> dans la zone de transformation
H 51	heat-affected-zone impact value	Kerbschlag[zähigkeits]wert <i>m</i> der Wärmeeinflußzone	valeur <i>f</i> de résilience dans la zone influencée thermiquement
H 52	heat-affected-zone microstructure, microstructure of heat-affected zone, HAZ microstructure	Mikrogefüge <i>n</i> der Wärmeeinflußzone (Übergangszone)	microstructure <i>f</i> de la zone d'influence thermique (de température)
H 53	heat-affected-zone of the base metal, heat-affected-zone of the parent plate, base metal heat-affected zone	Wärmeeinflußzone <i>f</i> des Grundwerkstoffes	zone (région) <i>f</i> sous l'influence de la chaleur du métal de base
H 54	heat-affected-zone structure	Gefüge <i>n</i> der Wärmeeinflußzone	structure <i>f</i> de la zone de transformation, structure de la zone influencée thermiquement
H 55	heat-affected-zone toughness, toughness in the heat-affected zone	Zähigkeit <i>f</i> der Wärmeeinflußzone	ténacité <i>f</i> de la zone d'influence thermique
H 56	heat conduction, thermal conduction	Wärmeleitung <i>f</i>	conduction <i>f</i> thermique (de la chaleur)
H 57	heat conductivity	Wärmeleitfähigkeit <i>f</i>	conductibilité <i>f</i> thermique (calorifique)
H 58	heat cycle, thermal cycle	Wärmezyklus <i>m</i>	cycle <i>m</i> thermique
H 59	heat distribution, distribution of heat	Wärmeverteilung <i>f</i>	distribution <i>f</i> de la chaleur
H 59	heated tool welding, hot-tool welding	Heizelementschweißen <i>n</i> , HE-Schweißen <i>n</i> , Heizschwertschweißen <i>n</i> , Spiegelschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> durch Berührungswärme, Preßstumpfschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en bout par résistance
H 60	heated tool welding method	Heizelement[schweiß]verfahren <i>n</i> , HE-Schweißverfahren <i>n</i> , HE-Verfahren <i>n</i>	méthode <i>f</i> de soudage en bout par résistance
H 61	heated wedge	Heizkeil <i>m</i>	coin <i>m</i> chauffant
H 62	heated wedge welding	Heizkeilschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à coin chauffant (panne chauffante)
H 63	heat extension	Wärmeausbreitung <i>f</i>	extension <i>f</i> de chaleur
H 64	heat flow, flow of heat	Wärmefluß <i>m</i> , Wärmestrom <i>m</i>	flux <i>m</i> thermique (de chaleur)
H 65	heating flame	Anwärmflamme <i>f</i> , Heizflamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> de chauffe
H 66	heating gas	Heizgas <i>n</i>	gaz <i>m</i> de chauffage
H 67	heating gate	Blasloch <i>n</i>	trou <i>m</i> de (dû au) soufflage
H 68	heating period, heating-up period	Erwärmungsdauer <i>f</i>	période <i>f</i> d'échauffement
H 69	heating plate	Heizplatte <i>f</i>	plateau <i>m</i> chauffant
H 70	heating time	Heizzeit <i>f</i>	durée <i>f</i> de chauffage
H 71	heating tip	Heizdüse <i>f</i>	buse <i>f</i> de chauffage
H 72	heating torch	Anwärm Brenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> de chauffe
H 73	heating tunnel	Wärmestraße <i>f</i>	conduit <i>m</i> de chaleur
H 74	heating-up period	s. heating period	
H 74	heat input, thermal input	Wärmeeinbringen <i>n</i> , Wärmeeinbringung <i>f</i> , Wärmeeintrag <i>m</i> , Wärmezufuhr <i>f</i>	amenée (adduction) <i>f</i> de chaleur
H 75	heat loss, loss of heat	Wärmeverlust <i>m</i>	perte <i>f</i> thermique (de chaleur)
H 75	heat of combustion, combustion heat	Verbrennungswärme <i>f</i>	chaleur <i>f</i> de combustion
H 76	heat of core wire	Kerndrahtcharge <i>f</i> , Kerndrahtschmelze <i>f</i>	fusion <i>f</i> d'âme, électrode <i>f</i> fondue
H 77	heat of fusion (melting)	Schmelzwärme <i>f</i>	chaleur <i>f</i> de fusion
H 78	heat of the [electric] arc, arc heat	Hitze (Wärme) <i>f</i> des Lichtbogens, Lichtbogenwärme <i>f</i> , Lichtbogenhitze <i>f</i>	chaleur <i>f</i> de l'arc
H 78	heat of the welding process, heat of welding, welding heat	Schweißwärme <i>f</i>	chaleur (chaude) <i>f</i> soudante, blanc <i>m</i> soudant
H 79	heat-on period	s. current-on period	
H 79	heat protection	Wärmeschutz <i>m</i>	protection <i>f</i> contre la chaleur, isolement <i>m</i> calorifuge
H 80	heat radiation	Wärmestrahlung <i>f</i>	radiation (émission) <i>f</i> de chaleur
H 81	heat resistant (resisting) steel	hitzebeständiger Stahl <i>m</i>	acier <i>m</i> thermorésistant (stable à la chaleur)
H 82	heat sealable	heißsiegefähig	apte au soudage à chaud (film)
H 83	heat sealing	Heißsiegeln <i>n</i> , Heißverschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> (soudure <i>f</i>) à chaud
H 84	heat sealing press	Heißsiegelpresse <i>f</i>	presse <i>f</i> de soudage à chaud
H 85	heat sealing process	Heißsiegelverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage à chaud
H 86	heat source, thermal source	Wärmequelle <i>f</i>	source <i>f</i> thermique (de chaleur)

Н 49	охрупчивание зоны термического влияния	kruchość strefy wpływu ciepła	окрежкостяване на зоната на термично влияние (ЗТВ)
Н 50	трещина в зоне термического влияния	pęknięcie w strefie wpływu ciepła	разрушаване (пукнатини) в зоната на термично влияние (ЗТВ)
Н 51	значение (величина) ударной вязкости в зоне термического влияния	wielkość uderności strefy wpływu ciepła	якост на удар на зоната на термично влияние (ЗТВ)
Н 52	микроструктура зоны термического влияния, микроструктура переходной зоны	mikrostruktura strefy wpływu ciepła	микроструктура на зоната на термично влияние (ЗТВ)
Н 53	зона термического влияния основного металла	strefa wpływu ciepła materiału rodzimego (podstawowego)	зона на термично влияние от основния метал
Н 54	структура зоны термического влияния	struktura strefy wpływu ciepła	структура на зоната на термично влияние (ЗТВ)
Н 55	вязкость зоны термического влияния	ciągłość strefy wpływu ciepła	живавост на зоната на термично влияние (ЗТВ)
Н 56	теплопроводность	przewodnictwo cieplne	топлопроводност
Н 57	коэффициент теплопроводности	przewodność cieplna	коэффициент на теплопроводност
Н 58	термический цикл распределение тепла	cykl cieplny rozdział ciepła	термичен цикъл разпределение на топлината
Н 59	сварка в пластическом состоянии нагревательными элементами	zgrzewanie części uprzednio nagranych	заваряване с топъл элемент
Н 60	метод (способ) сварки в пластическом состоянии нагревательными элементами	metoda (proces) zgrzewania części uprzednio nagranych	метод на заваряване с топъл элемент
Н 61	нагревательный клин	rozgrzany (gorący) klin	клиновиден топъл элемент
Н 62	сварка нагревательным клином	zgrzewanie gorącym klinem, zgrzewanie przy pomocy rozgrzanego klina	заваряване с клиновиден топъл элемент
Н 63	распространение тепла	rozsz szerzanie się ciepła	разпространение на топлината
Н 64	тепловой поток	strumień ciepła	топлинен поток
Н 65	подогревающее (нагревающее) пламя	plomień podgrzewający	подгрыващ (нагрыващ) пламък
Н 66	газ для нагрева	gaz podgrzewający	газ за нагрыване, подгрыващ газ
Н 67	отверстие в форме для подогрева	otwór (pecherz) powierzchniowy	отвор във формата за подгрыване
Н 68	продолжительность (длительность) нагрева	okres nagrzewania	период (продължителност) на нагрыване
Н 69	нагревательная плита (пластина)	rozgrzana (gorąca) płyta	плосък нагревател
Н 70	время нагрева	czas grzania (nagrzewania)	време на нагрыване
Н 71	мундштук (сопло) подогревающего пламени	dysza podgrzewająca	подгрываща (нагрываща) дюза, подгрыващ (нагрыващ) накрайник
Н 72	горелка для подогрева	palnik do nagrzewania	подгрываща горелка
Н 73	нагревательный туннель	droga ciepła	нагревателен тунел
Н 74	тепловложение	doprowadzenie ciepła	вносяне на топлина, количество на внесената топлина
Н 75	тепловые потери теплота сгорания	strata ciepła (cieplna) ciepło spalania	топлинни загуби, загуби на топлина топлина на изгарянето
Н 76	плавка стали, используемой для изготовления электродной проволоки	stapianie z rdzenia w postaci drutu	плавка тел за электродни пръчки (сърцевини)
Н 77	[удельная] теплота плавления, скрытая теплота плавления	ciepło topienia	скрита топлина на толене
Н 78	тепло дуги	ciepło łuku	топлина на [електрическата] дъга
	нагрев при сварке	ciepło w procesie spawalniczym	топлина при заваряване
Н 79	тепловая защита, теплоизоляция	osłona termiczna (cieplna)	топлинна защита (изоляция)
Н 80	теплоизлучение	promieniowanie cieplne	топлинно излъчване
Н 81	жаростойкая сталь	stal żaroodporna	топлоустойчива стомана
Н 82	способность запечатываться при нагреве	poddające się zagniataniu na gorąco	способност да се запечатва при нагрыване
Н 83	запечатывание сваркой (нагревом)	zagniatanie na gorąco	запечатване чрез заваряване (спояване) [чрез нагрыване]
Н 84	пресс для запечатывания нагревом	prasa do zagniatania na gorąco	преса за запечатване чрез нагрыване
Н 85	способ запечатывания нагревом	metoda (proces) zagniatania na gorąco	начин на запечатване чрез нагрыване
Н 86	источник нагрева	źródło ciepła	топлоисточник

	heat source of welding, welding heat source, source of welding heat, source of heat for welding	Schweißwärmequelle <i>f</i>	source <i>f</i> de chaleur soudante
H 87	heat time heat treatable steel, quenched and tempered steel	<i>s.</i> current-on period Vergütungsstahl <i>m</i>	acier <i>m</i> de traitement
H 88	heat treat after welding	wärmenachbehandeln	[p]réchauffer subséquent au soudage
H 89	heat treat before welding, preheat before (for) welding	wärmenvorbehandeln	[p]réchauffer avant soudage
H 90	heat treating, heat treatment	Wärmebehandlung <i>f</i>	traitement <i>m</i> thermique
H 91	heat treating by means of induction heating	Induktionswärmebehandlung <i>f</i> , induktive Wärmebehandlung <i>f</i>	chauffage <i>m</i> (traitement <i>m</i> thermique) par induction
	heat treatment after welding, postheat treatment, postweld heat (thermal) treatment, postwelding (subsequent) heat treatment	thermische Nachbehandlung <i>f</i> , Wärmebehandlung <i>f</i> nach dem Schweißen, nachfolgende Wärmebehandlung, Wärmehachbehandlung <i>f</i>	traitement <i>m</i> thermique complémentaire (ultérieur, subséquent)
	heat treatment before welding, preweld[ing] heat treatment, preheating before welding, initial (prior) heat treatment	Wärmenvorbehandlung <i>f</i> , Wärmebehandlung (Behandlung) <i>f</i> vor dem Schweißen, thermische Vorbehandlung <i>f</i> , Vorwärmen <i>n</i>	prétraitement <i>m</i> thermique (par la chaleur) avant le soudage, prétraitement thermique, [p]réchauffage <i>m</i>
H 92	heavily coated electrode heavily coated welding electrode, shielded arc type welding electrode	<i>s.</i> heavy-coated electrode dickumhüllte (dickummantelte) Schweißelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> de soudage à enrobage épais, électrode de soudage à enveloppe épaisse
H 93	heavily covered electrode	<i>s.</i> heavy-coated electrode	effet <i>m</i> de soufflage fort
H 94	heavy arc blow, severe arc blow heavy-coated arc welding electrode	starke Blaswirkung <i>f</i> dickumhüllte Lichtbogenschweißelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> de soudage à l'arc à enrobage épais
H 95	heavy-coated electrode, heavy-covered electrode, heavily coated (covered) electrode	dickumhüllte (dickummantelte) Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> à enrobage épais
H 96	heavy-coated stainless steel arc welding electrode	dickumhüllte nichtrostende Lichtbogenschweißelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> inoxydable et à enrobage épais pour soudage à l'arc
H 97	heavy coating heavy-covered electrode	dicke Umhüllung <i>f</i> <i>s.</i> heavy-coated electrode	enrobage <i>m</i> fort (gros)
H 98	heavy cutting heavy cutting torch	<i>s.</i> heavy flame cutting Starkschneidbrenner <i>m</i>	torche <i>f</i> d'oxycoupage pour plaques
H 99	heavy-duty automatic welding torch	Hochleistungsautomatenschweißbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> automatique à grande capacité
H 100	heavy-duty CO ₂ welding	CO ₂ -Hochleistungsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc sous CO ₂ de haute puissance
H 101	heavy-duty CO ₂ welding torch	CO ₂ -Hochleistungsschweißbrenner <i>m</i>	chalumeau soudeur <i>m</i> sous CO ₂ de haute puissance
H 102	heavy-duty gas-cutting machine	Hochleistungsbrennschneidmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> d'oxycoupage à grand débit
H 103	heavy duty submerged-arc welding	UP-Hochleistungsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc submergé à grand rendement, soudage à l'arc submergé à grande puissance
H 104	heavy-duty torch heavy-duty welder	Hochleistungsbrenner <i>m</i> <i>s.</i> high-production welding machine	chalumeau <i>m</i> à grande puissance
H 105	heavy-duty welding heavy-duty welding gun	<i>s.</i> high-production welding machine Hochleistungsschweißpistole <i>f</i>	pistolet <i>m</i> à souder à grande puissance
H 106	heavy-duty welding torch, high-speed welding torch	Hochleistungsschweißbrenner <i>m</i>	chalumeau soudeur <i>m</i> à grande capacité (vitesse)
H 107	heavy-duty welding transformer	Hochleistungsschweißtransformator <i>m</i>	transformateur <i>m</i> de soudage à grande puissance
H 108	heavy flame cutting, heavy (plate) cutting	Starkbrennschneiden <i>n</i>	oxycoupage <i>m</i> de plaques
H 109	heavy-gage aluminum plate heavy plate welding, thick plate welding, welding of thick plate, heavy (plate) welding	Aluminiumdickblech <i>n</i> Dickblechschweißen <i>n</i> , Grobblechschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Dickblechen (Grobblechen)	tôle <i>f</i> grosse d'aluminium soudage <i>m</i> des tôles épaisses (fortes), soudage des grosses tôles
H 110	heavy scrap cutting	Starkschrottschneiden <i>n</i>	coupage <i>m</i> de ferrailles (mitrailles, riblons)

	источник нагрева при сварке	źródło ciepła w procesie spawalniczym	заваръчен топлоизточник, источник на топлина за заваряване
H 87	улучшенная (термообработанная) сталь, сталь с улучшенной структурой	stal ulepszona [cieplnie]	подобряема (подобрена) стомана
H 88	подогреть после сварки	nagrzewać (podgrzewać) po spawaniu	нагрываем (термообработваем) след заваряване
H 89	подогреть перед сваркой, предварительно подогреть	nagrzewać wstępnie, nagrzewać przed spawaniem, podgrzewać wstępnie, podgrzewać przed spawaniem	подгрываем (нагрываем) преди заваряване
H 90	термическая обработка	obróbka cieplna	термообработка
H 91	индукционная термическая обработка, термическая обработка с индукционным нагревом последующая термическая обработка, термическая обработка после сварки	obróbka cieplna z zastosowaniem nagrzewania indukcyjnego obróbka termiczna po spawaniu	индукционна термообработка, термообработка чрез индукционно нагрыване последваща термообработка, термообработка след заваряване
	предварительный подогрев, подогрев перед сваркой	nagrzewanie wstępne (przed spawaniem), podgrzewanie wstępne (przed spawaniem)	подгрываем преди заваряване, предварителна термообработка, термообработка преди заваряване
H 92	толстый (толстопокрый) сварочный электрод	grubo otulona elektroda spawalnicza	дебелообмазан [заваръчен] электрод
H 93	сильное воздействие дутья	silne uginanie [się] luku	силно духане на дъгата
H 94	толстопокрый электрод для дуговой сварки, электрод с толстым покрытием для дуговой сварки	grubo otulona elektroda do spawania łukowego	дебелообмазан электрод за електродъгово заваряване
H 95	электрод с толстым покрытием, толстопокрый электрод	elektroda grubootulona	дебелообмазан электрод, электрод с дебела обмазка
H 96	толстопокрый электрод с сердечником из нержавеющей стали для дуговой сварки, электрод с толстым покрытием для дуговой сварки с сердечником из нержавеющей стали	grubo otulona elektroda nierdzewna do spawania łukowego	дебелообмазан электрод от неръждаваща стомана за електродъгово заваряване
H 97	толстое покрытие	gruba otulina	дебела обмазка
H 98	резак для резки металла большой толщины	palnik do cięcia grubych bloków	горелка за рязане на материали с голяма дебелина
H 99	высокопроизводительная горелка сварочного автомата	wysokowydajny palnik (uchwyt) do spawania automatycznego	високопроизводителна горелка на заваръчен автомат
H 100	высокопроизводительная сварка в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie przy dużej mocy w [atmosferze] CO ₂ , spawanie wysokowydajnościowe w [atmosferze] CO ₂	високопроизводително CO ₂ -заваряване
H 101	высокопроизводительная горелка для сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	uchwyt do CO ₂ na duży prąd spawania	горелка за високопроизводително CO ₂ -заваряване
H 102	высокопроизводительная машина для кислородной резки, машина для высокопроизводительной кислородной резки	maszyna do cięcia o wysokiej wydajności	машина за високопроизводително газокислородно рязане
H 103	высокопроизводительная [дуговая] сварка под флюсом	wysokowydajne spawanie ŁK (łukiem krytym)	високопроизводително подфлюсово заваряване
H 104	высокопроизводительная горелка, высокопроизводительный резак	palnik (uchwyt) o wysokiej wydajności	високопроизводителна горелка, високопроизводителен резач
H 105	высокопроизводительный сварочный пистолет, пистолет для высокопроизводительной сварки	pistolet spawalniczy o wysokiej wydajności, pistolet spawalniczy dużej mocy	високопроизводителен заваръчен пистолет, пистолет за високопроизводително заваряване
H 106	высокопроизводительная сварочная горелка, горелка для высокопроизводительной сварки	wysokowydajny palnik (uchwyt) spawalniczy	високопроизводителна заваръчна горелка, горелка за високопроизводително заваряване
H 107	высокопроизводительный сварочный трансформатор, трансформатор для высокопроизводительной сварки	transformator spawalniczy dużej mocy	трансформатор за високопроизводително заваряване
H 108	кислородная резка металла большой толщины	cięcie tlenowe grubych bloków	газопламъчно (газокислородно) рязане на метал с голяма дебелина
H 109	толстовой алюминий сварка толстовой алюминий металла	gruba blacha aluminiowa spawanie grubych blach	дебела алуминиева ламарина заваряване на дебела ламарина, заваряване на дебел листов материал
H 110	резка скрапа большой толщины	cięcie grubych kęsów złomu	рязане на метални отпадъци (скрап) с голяма дебелина

H 111	heavy section welding	Schweißen <i>n</i> dicker Querschnitte, Schweißen von großen Querschnitten	soudage <i>m</i> d'épaisses sections, soudage de grosses sections
	heavy welding	s. heavy plate welding	
H 112	height of bead, bead height	Raupenhöhe <i>f</i>	hauteur <i>f</i> du cordon
	height of projection, projection height	Buckelhöhe <i>f</i>	hauteur <i>f</i> de bossage
	height of the weld, weld height	Nahthöhe <i>f</i> , Schweißnahthöhe <i>f</i>	hauteur <i>f</i> de la soudure
	heliarc inert-gas-shielded welding	s. heli-welding, heliwelding	
H 113	heliarc weld deposit	Heliarc-Schweißgut <i>n</i> , WIG-Schweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> d'apport de hélium
H 114	heliarc welding	Lichtbogen-Schutzgasschweißen <i>n</i> mit Helium	soudage <i>m</i> à l'arc sous hélium
H 115	heliarc welding	s. o. heli-welding, heliwelding	
H 116	helical flash lamp	wendelförmige Blitzlampe <i>f</i>	lampe éclair <i>f</i> type hélice
	helically welded	schraubennahtgeschweißt, spiralgeschweißt	soudé en spirales, à soudures hélicoïdales
	helically welded tube, spirally welded pipe (tube)	schraubennahtgeschweißtes (spiralnahtgeschweißtes, spiralgeschweißtes) Rohr <i>n</i>	tube <i>m</i> soudé en spirales
H 117	helium arc welding	s. heli-welding, heliwelding	
	helium atmosphere, atmosphere of (gaseous) helium	Heliumatmosphäre <i>f</i>	atmosphère <i>f</i> d'hélium
H 118	helium cylinder, cylinder of helium	Heliumflasche <i>f</i>	bouteille <i>f</i> à hélium
H 119	helium envelope	Heliumschutzhülle <i>f</i> , Heliumschutzmantel <i>m</i>	enveloppe <i>f</i> protectrice d'hélium
H 120	helium exit orifice	Heliumaustrittsbohrung <i>f</i>	orifice <i>m</i> de sortie d'hélium
H 121	helium flow rate	Heliumdurchflußmenge <i>f</i>	débit <i>m</i> d'hélium
H 122	helium gas backing	wurzelseitige Heliumspülung <i>f</i> , Spülen <i>n</i> der Nahtwurzel mit Helium	coulement <i>m</i> d'hélium à l'envers
H 123	helium gas shielding	Heliumgasschutz <i>m</i>	protection <i>f</i> gazeuse par hélium
H 124	helium plasma	Heliumplasma <i>n</i>	plasma <i>m</i> d'hélium
H 125	helium pressure	Heliumdruck <i>m</i>	pression <i>f</i> d'hélium
H 126	helium tungsten arc process	WIG-Verfahren <i>n</i> unter Helium	procédé <i>m</i> de soudage TIG sous hélium
H 127	heli-welding, heliwelding, heliarc [helium arc, heliarc inert-gas-shielded] welding	Heliarc-Schweißen <i>n</i> , Schweißen (Schutzgas-Lichtbogen-schweißen) <i>n</i> unter Helium, Heliumschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc sous protection gazeuse de hélium
	helmet, protecting hood, shielding gas cup	Schutzhaube <i>f</i>	masque (casque) <i>m</i> de soudage
	helmet for weldors, helmet shield	s. arc weldor's helmet	
	HF-welding	s. high-frequency welding	
	high-density arc welding	s. high-density welding	
H 128	high-alloy coating	hochlegierte Hülle <i>f</i>	enrobage <i>m</i> d'alliage premier titre
H 129	high-alloy electrode	hochlegierte Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> alliée à haute teneur, électrode à haute teneur en éléments alliants
H 130	high-alloy filler metal	hochlegierter Zusatzwerkstoff <i>m</i>	métal <i>m</i> d'apport allié à haute teneur
H 131	high-alloy steel, highly alloyed steel	hochlegierter Stahl <i>m</i>	acier <i>m</i> à haut degré d'alliage
H 132	high-alloy weld metal	hochlegiertes Schweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> d'apport allié à haute teneur
H 133	high-carbon steel	Stahl <i>m</i> mit hohem C-Gehalt, hochgekohlt (kohlenstoffreicher) Stahl	acier <i>m</i> à haute teneur en carbone
H 134	high-current CO ₂ -shielded arc welding	CO ₂ -Hochstromschweißen <i>n</i> , Lichtbogenschweißen <i>n</i> mit hohen Strömen unter CO ₂ als Schutzgas	soudage <i>m</i> à l'arc sous CO ₂ à courant de haute intensité
H 135	high-current MIG technique	MIG-Hochstromtechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> du courant maximum MIG
H 136	high-current MIG weld	MIG-hochstromgeschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> MIG à courant de forte intensité, ligne <i>f</i> de soudure MIG à courant de forte intensité
H 137	high-current MIG welding, MIG high-current welding	MIG-Hochstromschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> MIG à courant maximum
H 138	high-current weld	hochstromgeschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> à courant de forte intensité, ligne <i>f</i> de soudure à courant de forte intensité
H 139	high-current welding	Hochstromschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> mit Hochstromlichtbogen	soudage <i>m</i> à haut courant
H 140	high-current welding arc	Hochstromschweißlichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> de soudure à haut courant

H 111	сварка толстого (большого) сечения	spawanie (zgrzewanie) części o dużym przekroju	заваряване на големи (дебели) сечения
H 112	высота [наплавленного] валика высота рельефа (выступа) высота шва	wysokość ściegu wysokość garbu wysokość spoiny	височина на заваръчната ивица височина на рельефа (издатината) височина на [заваръчния] шев
H 113	металл, наплавленный в [защитной] среде гелия	stopiwo ułożone w atmosferze (osłonie) helu	метал на шева, получен при заваряване в защитна среда от хелий
H 114	дуговая сварка в [защитной] среде гелия	spawanie łukowe w osłonie (atmosferze) helu	електродъгово заваряване в защитна среда от хелий
H 115	спиральная лампа-вспышка	spiralna lampa błyskowa	спирална импулсна лампа
H 116	сваренный спиральным швом, спирально-сварной (напр. труба) спирально-сварная труба, труба со спиральным швом	spawany spiralnie [po spirali] rura spawana po spirali, spiralnie spawana rura	заварен със спирален шев спирално заварена тръба, заварена тръба със спирален шев
H 117	гелиевая атмосфера	atmosfera helu	защитна среда от хелий, хелиева защитна среда, хелиева атмосфера
H 118	баллон для гелия	butla do helu	бутилка за хелий
H 119	защитная оболочка гелия	osłona (otoczka) ochronna z helu	хелиева [защитна] обвивка
H 120	отверстие для подачи гелия	otwór wylotowy dla helu	отвор за подаване на хелий
H 121	количество истекающего гелия	ilość przepływającego helu, przepływ helu	разход (потребление) на хелий
H 122	омывание корня шва гелием	osłona grani spoiny przy pomocy helu	хелиева възглавница, хелиева защита от обратната страна на шева
H 123	газовая защита гелием, защитная среда гелия	osłona gazowa z helu	защитна среда от хелий, хелиева [газова] защита
H 124	гелиевая плазма	plazma helu	хелиева плазма
H 125	давление гелия	ciśnienie helu	налягане на хелия
H 126	способ дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде гелия	proces spawania [metodą] TIG w osłonie helu	ВИГ-заваряване в защитна среда от хелий
H 127	дуговая сварка в [защитной] среде гелия защитный шлем	spawanie łukowe w atmosferze (osłonie) helu przyłbica ochronna	електродъгово заваряване в защитна среда от хелий ащитен шлем
H 128	высоколегированное покрытие	składniki wysokostopowe	високолегирована обmazка
H 129	высоколегированный электрод	elektroda wysokostopowa	високолегирован электрод
H 130	высоколегированный присадочный материал	spoiwo wysokostopowe	високолегирован допълнителен материал (метал)
H 131	высоколегированная сталь	stal wysokostopowa	високолегирована стомана
H 132	высоколегированный наплавленный металл	stopiwo wysokostopowe, wysokostopowy metal spoiny	високолегирован метал на шева
H 133	сталь с высоким содержанием углерода, высокоуглеродистая сталь	stal wysokowęglowa (o dużej zawartości węgla)	високовъглеродна стомана
H 134	сварка в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа) на большой силе тока	spawanie dużymi prądami w [atmosferze] CO ₂	CO ₂ -заваряване при висока стойност на тока
H 135	техника дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа током большой величины	technika spawania dużymi prądami metodą MIG	техника на МИГ-заваряването с висока стойност на тока
H 136	шов, полученный при сварке многоамперной дугой плавящимся электродом в среде инертного газа	spoina wykonana metodą MIG przy dużym prądzie spawania	шев, получен при МИГ-заваряване с висока стойност на тока
H 137	дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа током большой величины	spawanie dużymi prądami metodą MIG	МИГ-заваряване с висока стойност на тока
H 138	шов, полученный при сварке многоамперной (мощной) дугой	spoina wykonana dużym prądem spawania	шев, получен при заваряване с висока стойност на тока
H 139	сварка многоамперной (мощной) дугой	spawanie dużymi prądami	заваряване с висока стойност на тока
H 140	многоамперная (мощная) сварочная дуга	łuk spawalniczy o dużym prądzie	[електрическа] дъга при висока стойност на тока

H 141	high-current welding process	Hochstromschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage à haut courant
H 142	high-current welding technique	Hochstrom[schweiß]technik <i>f</i>	technique <i>f</i> de soudure à haut courant
H 143	high-density weld	Schweißnaht <i>f</i> hoher Dichte	soudure <i>f</i> (cordon <i>m</i>) de haute densité
H 144	high-density welding, hidden-arc welding	Schweißen <i>n</i> mit hoher Energiedichte	soudage <i>m</i> à grande densité d'énergie
H 145	high-energy laser	Hochenergie-Laser <i>m</i> , Laser <i>m</i> hoher Energie	laser <i>m</i> à énergie élevée
H 146	high-frequency alternating current, a.c. at high frequency	hochfrequenter Wechselstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> alternatif de H.F.
H 147	high-frequency arc ignition high-frequency arc stabilization	s. high-frequency arc starting Hochfrequenzlichtbogenstabilisierung <i>f</i>	stabilisation <i>f</i> de l'arc à haute fréquence
H 148	high-frequency arc stabilizer, high-frequency arc-stabilizing unit	Hochfrequenzlichtbogenstabilisator <i>m</i>	stabilisateur <i>m</i> de l'arc à haute fréquence
H 149	high-frequency arc starting, high-frequency arc ignition	Hochfrequenzlichtbogenzündung <i>f</i> , HF-Lichtbogenzündung <i>f</i> , Zünden <i>n</i> des Lichtbogens durch Hochfrequenz	amorçage <i>m</i> de l'arc par haute fréquence
H 150	high-frequency contact resistance welding machine high-frequency current	s. high-frequency resistance welder Hochfrequenzstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> de haute fréquence
H 151	high-frequency generator	Hochfrequenzgenerator <i>m</i>	alternateur <i>m</i> à haute fréquence
H 152	high-frequency heating, radio-frequency heating	Hochfrequenzwärmerung <i>f</i> , Hochfrequenzheizung <i>f</i> , HF-Erwärmung <i>f</i>	chauffage <i>m</i> HF (à haute fréquence)
H 153	high-frequency heating unit	Hochfrequenzwärmerungsanlage <i>f</i>	poste <i>m</i> de chauffage à haute fréquence
H 154	high-frequency heat sealing, electronic [heat] sealing	Hochfrequenzsiegeln <i>n</i>	soudage <i>m</i> par haute fréquence, soudure <i>f</i> HF
H 155	high-frequency initiation, high-frequency start	Hochfrequenzzündung <i>f</i> , HF-Zündung <i>f</i> , Zünden <i>n</i> durch (mit) Hochfrequenz	amorçage <i>m</i> à haute fréquence
H 156	high-frequency igniting current	Hochfrequenzzündstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> d'amorçage à haute fréquence
H 157	high-frequency resistance welder, high-frequency contact resistance welding machine	Hochfrequenzwiderstandsschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder par résistance à haute fréquence
H 158	high-frequency resistance welding	Hochfrequenzwiderstandsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par résistance à haute fréquence
H 159	high-frequency resistance welding plant (unit)	Hochfrequenzwiderstandsschweißanlage <i>f</i>	poste <i>m</i> de soudage par résistance à haute fréquence
H 160	high-frequency resistance welding technique	Hochfrequenzwiderstandsschweißtechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> de soudage par résistance à haute fréquence
H 161	high-frequency start high frequency starter, high frequency starting system	s. high-frequency initiation Hochfrequenzzündeinrichtung <i>f</i> , Hochfrequenzzündgerät <i>n</i> , HF-Zündgerät <i>n</i>	équipement <i>m</i> d'amorçage à haute fréquence
H 162	high-frequency tube welding	Hochfrequenzrohrschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de tubes à haute fréquence
H 163	high-frequency weld	Hochfrequenzschweißnaht <i>f</i> , hochfrequenzgeschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> haute fréquence, joint <i>m</i> soudé à haute fréquence
H 164	high-frequency welding, HF-welding, radio-frequency welding, RF-welding	Hochfrequenzschweißen <i>n</i> , HF-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à haute fréquence
H 165	high-frequency welding current	hochfrequenter Schweißstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> HF de soudage
H 166	high-frequency welding plant	Hochfrequenzschweißanlage <i>f</i>	poste <i>m</i> de soudage à haute fréquence
H 167	high-frequency welding press	Hochfrequenzschweißpresse <i>f</i>	presse <i>f</i> à souder à haute fréquence
H 168	high frequency welding transformer	Hochfrequenzschweißumformer <i>m</i>	convertisseur <i>m</i> de soudage à haute fréquence, groupe <i>m</i> de soudage électrique à haute fréquence
H 169	high-frequency welding unit	Hochfrequenz[schweiß]gerät <i>n</i> , HF-Gerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> de soudage à haute fréquence
H 170	high-grade electroslag weld, high-quality electroslag weld	Elektro-Schlacke-Qualitätsnaht <i>f</i> , hochwertige ES-Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> de précision appliquée par soudage électrique sous laitier

H 141	способ сварки многоамперной (мощной) дугой	proces spawania dużym prądem	начин на заваряване с висока стойност на тока
H 142	техника сварки многоамперной (мощной) дугой	technika spawania dużymi prądami	техника на заваряването с висока стойност на тока
H 143	плотный (герметичный) сварной шов	spoina o wysokiej szczelności	плътен (херметичен) [заваръчен] шев
H 144	сварка на высокой плотности тока (энергии)	spawanie przy dużej koncentracji energii	заваряване с висока плътност на енергията
H 145	лазер с высокой энергией излучения	laser o wysokiej energii	високоенергиен (мощен) лазер
H 146	высокочастотный переменный ток, переменный ток высокой частоты	prąd przemienny wysokiej częstotliwości	високочестотен променлив ток, променлив ток с висока честота
H 147	стабилизация дуги наложением импульсов тока высокой частоты	stabilizacja łuku wysoką częstotliwością	стабилизиране на [електрическата] дъга с високочестотни токови импулси
H 148	стабилизатор дуги высокой частоты	urządzenie wysokiej częstotliwości do stabilizacji łuku, jonizator wysokiej częstotliwości	високочестотен стабилизатор на [електрическата] дъга
H 149	возбуждение (зажигание) дуги с помощью осциллятора	zajazanie łuku przy pomocy wysokiej częstotliwości	възбуждане (запалване) на дъгата с помощта на осцилатор, възбуждане (запалване) на дъгата с високочестотен ток
H 150	высокочастотный ток, ток высокой частоты	prąd o wysokiej częstotliwości	високочестотен ток, ток с висока честота
H 151	высокочастотный генератор	generator wysokiej częstotliwości	високочестотен генератор
H 152	высокочастотный нагрев, ВЧ-нагрев	nagrzewanie wysoką częstotliwością	високочестотно нагряване
H 153	установка для высокочастотного нагрева, установка для ВЧ-нагрева	urządzenie do nagrzewania wysoką częstotliwością	уредба за високочестотно нагряване
H 154	запечатывание током высокой частоты (о синтетическом материале)	zagniatanie przy pomocy wysokiej częstotliwości	запечатване с високочестотен ток
H 155	возбуждение (зажигание) дуги наложением импульсов тока высокой частоты	zajazanie wysoką częstotliwością	възбуждане (запалване) на дъгата с [наслагане на] високочестотен ток
H 156	ток высокой частоты для возбуждения (зажигания) дуги	prąd zapłonowy wysokiej częstotliwości	високочестотен ток за възбуждане (запалване) на дъгата
H 157	машина для высокочастотной контактной сварки, машина для контактной сварки током высокой частоты	zgrzewarka do zgrzewania oporowego wysoką częstotliwością	машина за високочестотно електросъпротивително заваряване
H 158	высокочастотная контактная сварка, контактная сварка током высокой частоты	zgrzewanie oporowe wysoką częstotliwością	високочестотно електросъпротивително заваряване
H 159	установка для высокочастотной контактной сварки, установка для контактной сварки током высокой частоты	urządzenie do zgrzewania oporowego wysoką częstotliwością	уредба за високочестотно електросъпротивително заваряване
H 160	техника высокочастотной контактной сварки, техника контактной сварки током высокой частоты	technika zgrzewania oporowego wysoką częstotliwością	техника на високочестотното електросъпротивително заваряване
H 161	устройство для зажигания наложением импульсов тока высокой частоты	urządzenie wysokiej częstotliwości do zajazania [łuku]	осцилатор, устройство за запалване на дъгата с [наслагане на] високочестотен ток
H 162	высокочастотная сварка труб, сварка труб током высокой частоты	zgrzewanie rur wysoką częstotliwością	високочестотно заваряване на тръби
H 163	шов, сваренный высокочастотным током, шов, сваренный током высокой частоты	zgrzeina wykonana przy pomocy wysokiej częstotliwości	шев, получен при високочестотно заваряване
H 164	высокочастотная сварка, сварка током высокой частоты	zgrzewanie wysoką częstotliwością	високочестотно заваряване, заваряване с високочестотен ток
H 165	высокочастотный сварочный ток	prąd spawania wysokiej częstotliwości	високочестотен заваръчен ток
H 166	высокочастотная сварочная установка, установка для сварки током высокой частоты	urządzenie do zgrzewania wysoką częstotliwością	високочестотна заваръчна уредба, уредба за високочестотно заваряване
H 167	пресс для высокочастотной сварки, пресс для сварки током высокой частоты	prasa do zgrzewania wysoką częstotliwością	преса за високочестотно заваряване
H 168	сварочный преобразователь высокой частоты	przetwornica spawalnicza o podwyższonej częstotliwości	високочестотен заваръчен преобразувател, заваръчен преобразувател за високочестотен ток
H 169	высокочастотный сварочный аппарат (агрегат), аппарат для сварки током высокой частоты	urządzenie do zgrzewania wysoką częstotliwością	високочестотна заваръчна уредба, уредба за високочестотно заваряване
H 170	[высококачественный шов электрошлаковой сварки]	spoina wysokiej jakości wykonana metodą spawania [elektro]-żuźlowego, spoina odbiorowa wykonana metodą EZ	висококачествен шев, получен при электрошлаково заваряване

H 171	high-grade steel, high-quality steel	Edelstahl <i>m</i>	acier <i>m</i> surfin (raffiné, spécial, allié)
H 172	high-grade welded joint	s. high-quality welded joint	
H 173	high-intensity laser fusion	Schmelzen <i>n</i> mit Laser-Strahlen hoher Intensität	fusion <i>f</i> aux rayons laser de grande intensité
	high-intensity laser welding	Schweißen <i>n</i> mit Laser-Strahlen hoher Intensität	soudage <i>m</i> aux lasers de grande intensité
	high iron oxide type electrode, iron oxide electrode, electrode with an iron oxide covering	oxidische (oxydierende) Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> à enrobage oxydant, électrode oxydante (du type oxydant)
H 174	highly alloyed steel	s. high-alloy steel	
H 175	highly reflecting film	vollreflektierender Spiegel <i>m</i>	glace <i>f</i> à réflexion totale
	high manganese steel, austenitic (straight) manganese steel	Manganhartstahl <i>m</i>	acier <i>m</i> dur au manganèse
H 176	high manganese steel electrode	Manganhartstahlelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> d'acier à haute teneur en manganèse
H 177	high melting-point alloy	hochschmelzende Legierung <i>f</i>	alliage <i>m</i> à point de fusion élevé
	high-output electrode	s. 1. high-performance electrode 2. iron powder coated electrode	
H 178	high-performance electrode, high-output electrode, iron powder[ed] electrode	Hochleistungselektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> à grande puissance
H 179	high-performance electrode high-power CO ₂ laser	s. a. iron powder coated electrode CO ₂ -Hochleistungs-Laser <i>m</i>	laser <i>m</i> CO ₂ de haute puissance
H 180	high-power laser	Hochleistungs-Laser <i>m</i>	laser <i>m</i> à grande capacité
H 181	high-pressure acetylene	Hochdruckazetylen <i>n</i>	acétylène <i>m</i> à haute pression
H 182	high-pressure acetylene generator	Azetylenhochdruckentwickler <i>m</i> , Hochdruckazetylenentwickler <i>m</i>	générateur <i>m</i> d'acétylène à haute pression
H 183	high-pressure blowpipe	s. high-pressure torch	
H 184	high-pressure chamber	Hochdruckkammer <i>f</i>	chambre <i>f</i> à haute pression
	high-pressure cutting stream of oxygen	Hochdruckschneidsauerstoffstrom <i>m</i>	jet <i>m</i> de coupe à oxygène de haute pression
H 185	high pressure cylinder	s. high-pressure type cylinder	
	high-pressure fuel gas	Hochdruckbrenngas <i>n</i>	gaz <i>m</i> combustible à haute pression
H 186	high-pressure gas	Hochdruckgas <i>n</i>	gaz <i>m</i> à haute pression
	high-pressure gas cylinder	s. high-pressure type cylinder	
H 187	high-pressure generator	HD-Entwickler <i>m</i> , Hochdruckentwickler <i>m</i>	générateur <i>m</i> à haute pression
H 188	high-pressure oxygen, H.P. oxygen	Hochdrucksauerstoff <i>m</i>	oxygène <i>m</i> [à] haute pression
H 189	high-pressure oxygen valve	Hochdrucksauerstoffventil <i>n</i>	soupape <i>f</i> à oxygène haute pression
H 190	high-pressure torch, high-pressure blowpipe	Hochdruckbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> à haute pression
H 191	high pressure type cylinder, high-pressure [gas] cylinder	Hochdruckflasche <i>f</i>	bouteille <i>f</i> à haute pression
H 192	high-pressure welding torch	Hochdruckschweißbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> à haute pression
H 193	high-production a. c. welding machine	Hochleistungswechselstromschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder à courant alternatif à grand débit
H 194	high-production seam welding	Hochleistungsnahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> continu à grand rendement
H 195	high-production spot welding	Hochleistungspunktschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par points à grande puissance
H 196	high-production welding, heavy-duty welding	Hochleistungsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à grande capacité
H 197	high production welding equipment	Hochleistungsschweißeinrichtung <i>f</i> , Hochleistungsschweißgerät <i>n</i> , hochproduktive Schweißeinrichtung <i>f</i>	équipement <i>m</i> de soudage à grand débit
H 198	high-production welding machine, hi-production welding machine, heavy-duty welder	Hochleistungsschweißmaschine <i>f</i> , leistungsstarke Schweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder à grand débit
H 199	high production welding process	Hochleistungsschweißverfahren <i>n</i> , hochproduktives (hochleistungsfähiges, leistungsstarkes) Schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage à grande puissance
H 200	high-purity argon	Argon <i>n</i> mit hoher Reinheit	argon <i>m</i> très pur
H 201	high-purity helium	Helium <i>n</i> hoher Reinheit	hélium <i>m</i> très pur, hélium d'une grande pureté
H 202	high-purity welding atmosphere	Schweißatmosphäre <i>f</i> hohen Reinheitsgrades	atmosphère <i>f</i> de soudage de haute pureté

Н 171	[высоко]качественная сталь	stal szlachetna	висококачествена стомана
Н 172	плавление лучом лазера высокой интенсивности	stapianie przy pomocy promieni lasera o dużej intensywności	стопяване с високоинтензивен лазерен лъч
Н 173	сварка лазерным лучом высокой интенсивности электрод [с покрытием] кислого типа, электрод с кислым покрытием	spawanie laserem dużej mocy elektroda utleniająca, elektroda zawierająca w otulinie duży procent tlenków	заваряване с високоинтензивен лазерен лъч оксидиращ электрод, электрод с оксидираща обмазка
Н 174	отражающее зеркало	lustro całkowicie odbijające	огледало пълно отразяване
Н 175	аустенитная высокомарганцовистая сталь	stal wysokomanganowa	аустенитна [високо]мanganова стомана
Н 176	электрод с сердечником из аустенитной высокомарганцовистой стали	elektroda ze stali wysokomanganowej	электрод от високоманганова стомана
Н 177	тугоплавкий сплав	stop o wysokiej temperaturze topnienia, stop trudnotopliwy	труднотопима сплав, сплав с висока точка на топене
Н 178	высокопроизводительный электрод	elektroda o wysokim uzysku	високопроизводителен электрод
Н 179	мощный лазер на CO ₂ (углекислом газе), лазер на CO ₂ (углекислом газе) с высокой выходной мощностью	molekularny laser dużej mocy [z dwutlenkiem węgla]	високопроизводителен (мощен) CO ₂ -лазер
Н 180	лазер с высокой выходной мощностью, мощный лазер	laser o wysokiej wydajności	мощен лазер
Н 181	ацетилен высокого давления	acetylen o wysokim ciśnieniu	ацетилен под високо налягане
Н 182	ацетиленовый генератор высокого давления	wytwornica acetylenowa wysokiego ciśnienia	ацетиленов генератор за високо налягане
Н 183	камера высокого давления	komora wysokiego ciśnienia	камера за високо налягане
Н 184	струя режущего кислорода высокого давления	strumień tlenu tnącego o wysokim ciśnieniu	струя от режещ кислород с високо налягане
Н 185	горючий газ высокого давления	gaz palny o wysokim ciśnieniu	горивен газ под високо налягане
Н 186	газ высокого давления	gaz o wysokim ciśnieniu	газ под високо налягане
Н 187	ацетиленовый генератор высокого давления	wytwornica wysokiego ciśnienia	ацетиленов генератор за високо налягане
Н 188	кислород высокого давления	tlen o wysokim ciśnieniu	кислород под високо налягане
Н 189	вентиль для кислорода высокого давления	zawór tlenowy wysokiego ciśnienia	вентил за кислород под високо налягане
Н 190	горелка высокого давления	palnik wysokiego ciśnienia	горелка за високо налягане
Н 191	баллон для сжатого газа	butla na wysokie ciśnienie	бутилка за газ под високо налягане
Н 192	сварочная горелка высокого давления, безыжекторная	palnik spawalniczy wysokiego ciśnienia	заваръчна горелка за високо налягане
Н 193	высокопроизводительная сварочная машина переменного тока, машина переменного тока для высокопроизводительной сварки	maszyna o dużej wydajności do spawania prądem przemiennym, maszyna dużej mocy do spawania prądem przemiennym	високопроизводителна заваръчна машина за променлив ток
Н 194	высокопроизводительная сварка шва	zgrzewanie liniowe o wysokiej wydajności	високопроизводително ролково заваряване
Н 195	высокопроизводительная точечная сварка, высокопроизводительная сварка точками	zgrzewanie punktowe o wysokiej wydajności	високопроизводително точково заваряване, високопроизводително заваряване на точки
Н 196	высокопроизводительная сварка	spawanie o wysokiej wydajności	високопроизводително заваряване
Н 197	высокопроизводительное сварочное оборудование, оборудование для высокопроизводительной сварки	urządzenie spawalnicze o wysokiej wydajności	високопроизводително заваръчно съоръжение, съоръжение за високопроизводително заваряване
Н 198	высокопроизводительная сварочная машина, машина для высокопроизводительной сварки	maszyna spawalnicza o wysokiej wydajności, maszyna spawalnicza dużej mocy	високопроизводителна заваръчна машина, машина за високопроизводително заваряване
Н 199	высокопроизводительный способ сварки	proces spawania o dużej wydajności	начин на високопроизводително заваряване
Н 200	аргон высокой чистоты (степени очистки)	argon o wysokiej czystości	аргон с висока чистота
Н 201	гелий высокой чистоты (степени очистки)	hel o wysokiej czystości	хелий с висока чистота
Н 202	атмосфера высокой степени чистоты в зоне сварки, газовая среда высокой степени чистоты в зоне сварки	atmosfera przy spawaniu o wysokim stopniu czystości	защитна газова среда с висока чистота

H 203	high-quality electrode	Qualitätselektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> de qualité supérieure
H 204	high-quality electroslag weld high-quality electroslag welding	<i>s.</i> high-grade electroslag weld Elektro-Schlacke-Qualitätsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> électrique sous laitier de qualité supérieure
H 205	high-quality seam, high-quality weld, first (premium) quality weld, [top-]quality weld, first-class weld	hochwertige Naht <i>f</i> , Qualitäts-naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> de qualité, ligne <i>f</i> de soudure de qualité
H 206	high-quality steel high-quality weld high-quality weld deposit, [high-]quality weld metal	<i>s.</i> high-grade steel <i>s.</i> high-quality seam Qualitätsschweißgut <i>n</i> , hochwertiges Schweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> déposé à haute teneur
H 207	high-quality weld[ed] joint, high-grade welded joint, quality weld joint	Qualitätsschweißverbindung <i>f</i> , hochwertiges Schweißverbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> de soudure de haute qualité, joint soudé de meilleure qualité
H 208	high-quality weld metal high-speed camera, high-speed movie camera	<i>s.</i> high-quality weld deposit Zeitlupenkamera <i>f</i>	caméra <i>f</i> pour prises au ralenti
H 209	high-speed ciné film high-speed ciné photograph high-speed electrode high-speed film [motion picture] high-speed ciné picture, slow-motion film	<i>s.</i> high-speed film <i>s.</i> high-speed photograph <i>s.</i> iron powder coated electrode Zeitlupenfilm <i>m</i>	pellicule <i>f</i> [film <i>m</i>] au ralenti
H 210	high-speed movie camera high-speed photograph, high-speed ciné photograph	<i>s.</i> high-speed camera Zeitlupenaufnahme <i>f</i>	photographie <i>f</i> au ralenti
H 211	high-speed spot welding, quick spot welding	Schnellpunktschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par points rapide
H 212	high-speed steel welding rod	Schnellarbeitsstahlelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> d'acier à coupe rapide
H 212	high-speed tandem welding, tandem[-arc] welding	Tandemschnellschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> rapide en tandem
H 213	high-speed Unionmelt equipment, tandem[head] submerged-arc machine	UP-Schnellschweißanlage <i>f</i>	installation <i>f</i> Unionmelt pour le soudage rapide à l'arc submergé, soudeuse <i>f</i> à l'arc submergé tandem
H 213	high-speed welder (welding equipment)	Schnellschweißanlage <i>f</i>	équipement <i>m</i> pour le soudage rapide
H 214	high-speed welding torch high-strength steel high-strength weld metal	<i>s.</i> heavy-duty welding torch <i>s.</i> high-tensile steel hochfestes Schweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> d'apport de haute résistance [mécanique]
H 215	high-temperature brazing	Hochtemperaturhartlöten <i>n</i>	brasage <i>m</i> fort à température élevée
H 216	high-temperature brazing solder	Hartlot <i>n</i> für hohe Temperaturen, Hochtemperaturhartlot <i>n</i>	brasure <i>f</i> pour les températures élevées
H 217	high-temperature resistant	warmfest	résistant (solide, stable) à la chaleur, thermo-résistant
H 218	high-temperature solder	Hochtemperaturlot <i>n</i>	brasure <i>f</i> (métal <i>m</i> d'apport) à température élevée
H 219	high-temperature steel	warmfester Stahl <i>m</i>	acier <i>m</i> résistant à chaud, acier thermorésistant
H 220	high-temperature strength, elevated temperature strength	Warmfestigkeit <i>f</i>	résistance (solidité, stabilité) <i>f</i> à la chaleur
H 221	high-temperature structural steel	warmfester Baustahl <i>m</i>	acier <i>m</i> de construction résistant au chaud
H 222	high-tensile steel, high-strength steel	hochfester Stahl <i>m</i>	acier <i>m</i> à haute résistance
H 223	high tensile strength weld	hochfeste Schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> à haute résistance mécanique
H 224	high vacuum electron beam welding	Elektronenstrahlschweißen <i>n</i> im Hochvakuum, Hochvakuum-elektronenstrahlschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par bombardement électronique sous haut vide, soudage par faisceau d'électrons sous vide poussé
H 225	high vacuum welding	Hochvakuumschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> im Hochvakuum	soudage <i>m</i> sous vide élevé
H 226	high-voltage electron beam welding	Hochspannungselektronenstrahlschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par bombardement électronique à haute tension
H 227	high-voltage percussion welding	Hochspannungsschweißschweißschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par percussion à haute tension
H 228	high volume cutting installation	Hochleistungsbrennschneid-anlage <i>f</i>	installation <i>f</i> d'oxycoupage à grande capacité, installation d'oxycoupage à grand rendement
H 229	hi-production welding machine hissing arc holder body, torch body holder for machine gas tungsten-arc welding, argon-arc (tungsten-arc) machine welding torch	<i>s.</i> high-production welding machine zisender Lichtbogen <i>m</i> Brennergehäuse <i>n</i> , Brennerkörper <i>m</i> WIG-Maschinenschweißbrenner <i>m</i> , Argonarc-Maschinenschweißbrenner <i>m</i>	arc <i>m</i> sifflant corps <i>m</i> du chalumeau chalumeau <i>m</i> mécanique de soudage à l'arc d'argon sous gaz protecteur, chalumeau TIG pour machine à souder à l'arc d'argon sous gaz inerte

Н 203	[высоко]качественный электрод	elektroda wysokiej jakości	висококачествен электрод
Н 204	[высоко]качественная электрошлаковая сварка	[elektro]żuźlowe spawanie wysokiej jakości, odbiorowe spawanie metodą EZ	висококачество электрошлаково заваряване
Н 205	[высоко]качественный шов	spoina (zgrzeina) wysokiej jakości	висококачествен шев
Н 206	[высоко]качественный наплавленный металл	stopiwo wysokiej jakości	висококачествен метал на шева,
Н 207	[высоко]качественное сварное соединение	złącze (połączenie) spawane wysokiej jakości, odbiorowe złącze spawane	висококачествено заварено съединение
Н 208	[высоко]скоростная киносъемочная камера	aparat fotograficzny do filmowania przy dużej szybkości, kamera fotograficzna do wykonywania zdjęć przy dużej szybkości nakręcania filmu	високоскоростна кинокамера
Н 209	пленка для [высоко]скоростной киносъемки	film wykonany przy dużej szybkości nakręcania	филм за високоскоростна камера
Н 210	[высоко]скоростная киносъемка	zdjęcie fotograficzne wykonane przy dużej szybkości filmowania	високоскоростно снимане на филм
	скоростная точечная сварка, скоростная сварка точками	zgrzewanie punktowe przy dużej szybkości	високоскоростно точково заваряване
Н 211	электрод (стержень) быстрорежущей стали	elektroda ze stali szybko tnącej	заваръчна пръчка от бързорежуща стомана
Н 212	скоростная сварка последовательными дугами	szybkościowe spawanie w układzie tandem, spawanie z dużą szybkością w układzie tandem	високоскоростно заваряване с две последователни [електрически] дъги
	установка для скоростной (дуговой) сварки под флюсом	urządzenie [dwugłowicowe] do spawania ŁK (łukiem krytym) przy dużych szybkościach	уредба за високоскоростно подфлюсово заваряване с две последователни дъги
Н 213	скоростная сварочная установка, установка для скоростной сварки	urządzenie do spawania (zgrzewania) przy dużej szybkości	уредба за високоскоростно заваряване
Н 214	высокопрочный наплавленный металл	stopiwo (metal) spoiny o wysokiej wytrzymałości	високояк метал на шева
Н 215	пайка высокотемпературными твердыми припоями	lutowanie twarde przy wysokiej temperaturze	спояване с високотемпературен [твърд] припой
Н 216	высокотемпературный твердый припой	twardy lut przeznaczony na wysokie temperatury	високотемпературен [твърд] припой
Н 217	жароупорный, жаропрочный	wytrzymały cieplnie, odporny na wysoką temperaturę	топлоустойчив
Н 218	высокотемпературный припой	lut o wysokiej temperaturze topnienia	високотемпературен [твърд] припой
Н 219	жаропрочная сталь, жароупорная сталь	stal żaroodporna	топлоустойчива стомана
Н 220	жаропрочность	wytrzymałość cieplna, odporność na wysoką temperaturę	топлоустойчивост
Н 221	жаропрочная конструкционная сталь	stal budowlana żaroodporna	топлоустойчива конструкционна стомана
Н 222	высокопрочная сталь	stal o dużej wytrzymałości na rozciąganie	високояка стомана
Н 223	высокопрочный сварной шов	spoina o dużej wytrzymałości	високояк заваръчен шев
Н 224	сварка электронным лучом в высоком вакууме, электроннолучевая сварка в высоком вакууме	spawanie elektronowe (wiązką elektronów) w wysokiej próżni	електроннолъчево заваряване във висок вакуум
Н 225	сварка в высоком вакууме	spawanie w wysokiej próżni	заваряване във висок вакуум
Н 226	сварка электронным лучом	spawanie elektronowe (wiązką elektronów) przy wysokim napięciu	електроннолъчево заваряване при високо напрежение
Н 227	ударная сварка высоким напряжением	zgrzewanie perkusyjne (udarowe) przy wysokim napięciu	ударно заваряване при високо напрежение
Н 228	высокопроизводительная установка для кислородной резки, установка для высокопроизводительной кислородной резки	urządzenie do cięcia o wysokiej wydajności	високопроизводителна уредба за газокислородно рязане
Н 229	звнящая (шипящая) дуга корпус горелки (резака) машинная горелка для сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа, машинная горелка для аргонодуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	łuk szyszący, korpus palnika uchwyt do maszynowego spawania [metoda] TIG	свистяща [електрическа] дъга тяло на горелка (резака) горелка на машина за ВИГ-заваряване

	holder head, torch (blowpipe) head, head of the torch holding fixture jig, clamping device (fixture), fixture jig	Brennerkopf <i>m</i> Spannvorrichtung <i>f</i> , Einspannvor- richtung <i>f</i> , Aufspannvorrichtung <i>f</i> , Festspannvorrichtung <i>f</i>	tête de chalumeau (la torche), pointe <i>f</i> du chalumeau dispositif <i>m</i> de serrage (fixation)
H 230	hold interval (time)	Nachhaltezeit <i>f</i>	temps <i>m</i> de maintien de l'effort
H 231	hole piercing	Lochbrennen <i>n</i> , Lochstechen <i>n</i>	perçage <i>m</i> au chalumeau
H 232	hole-piercing apparatus (equipment)	Lochbrennengerät <i>n</i>	appareil (équipement) <i>m</i> de perçage au chalumeau
H 233	hole-piercing gun	Lochstechepistole <i>f</i>	pistolet <i>m</i> perceur (de perçage) de trous
H 234	hollow cable welding	Hohlkabelschweißung <i>f</i>	soudage <i>m</i> à câble creux
H 235	hollow electrode	Hohlelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> d'oxycoupage ¹ à canal central
H 236	homogeneous weld	homogene Schweißverbindung <i>f</i>	soudure <i>f</i> (joint <i>m</i> soudé) homogène
H 237	homogeneous weld deposit	homogenes Schweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> d'apport homogène
H 238	homogeneous welding	homogenes Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> homogène
H 239	hook lever	Aufhängegabel <i>f</i>	fourchette <i>f</i> de suspension
H 240	horizontal fillet [weld], standing fillet [weld]	Horizontalkehlnaht <i>f</i> , horizontale (waagerechte) Kehlnaht <i>f</i> , hori- zontal (waagerecht) geschweißte Kehlnaht, Kehlnaht in Normal- lage (waagerechter Lage)	soudure <i>f</i> en angle à plat
H 241	horizontal fillet welding	Horizontalkehlnahtschweißen <i>n</i> , horizontales (waagerechtes) Kehlnahtschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Kehl nähten in Horizontalposition, Kehl naht- schweißen in Horizontallage, Schweißen von waagerechten Kehl nähten, Kehl nahtschweißen in Normallage	soudage <i>m</i> en angle à plat
H 242	horizontal position	Horizontalposition <i>f</i> , Horizontal- lage <i>f</i> , waagerechte Lage <i>f</i>	position <i>f</i> horizontale
H 243/4	horizontal position welding, horizontal welding, welding in the horizontal position	Horizontalschweißen <i>n</i> , Waage- rechtschweißen <i>n</i> , horizontales (waagerechtes) Schweißen <i>n</i> , Schweißen in waagerechter Lage (Position), Schweißen in Normallage	soudage <i>m</i> horizontal
	horizontal seam	s. horizontal weld	
	horizontal-vertical 3 o'clock welding, three o'clock welding	Drei-Uhr-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en trois heures
H 245	horizontal weld, horizontal seam	horizontale (waagerechte) Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> horizontale, ligne <i>f</i> de soudure horizontale
H 246	horizontal welding horizontal welding position	s. horizontal position welding waagerechte Schweißlage <i>f</i> , horizontale Schweißposition <i>f</i> Elektrodenarm <i>m</i>	bras <i>m</i> de l'électrode
	horn, [welder] arm, electrode holding arm, spot welding horn	Abstand <i>m</i> zwischen den Armen, Armabstand <i>m</i> , Armdurchlaß <i>m</i>	distance <i>f</i> entre les bras
H 247	horn spacing, [vertical] arm spacing, throat (platen) spacing	Schlauchklemme <i>f</i>	collier <i>m</i> [de serrage] de tuyaux
H 248	hose clamp (clip) hose coupling nipple	Schlauch[anschluß]tülle <i>f</i>	douille <i>f</i> porte-tuyau
	hose-fed automatic machine	s. hose-type automatic unit	
H 249	hose-fed semiautomatic unit hose-type automatic unit, hose-fed automatic machine	s. hose-type semiautomatic unit Schlauchautomat <i>m</i> , Hohlkabel- automat <i>m</i>	automate <i>m</i> à tuyaux
H 250	hose-type semiautomatic unit, hose-fed semiautomatic unit	Hohlkabel[schweiß]gerät <i>n</i> , Schlauchhalbautomat <i>m</i>	appareil <i>m</i> de soudage demi-auto- matique à tuyau
	hot-air sealer	s. hot-air welding equipment	
H 251	hot-air torch hot-air welding	s. hot-air welding torch Heißluftschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> aux gaz chauds
H 252	hot-air welding equipment, hot-air sealer	Heißluftschweißgerät <i>n</i>	groupe <i>m</i> de soudage aux gaz chauds
H 253	hot-air welding torch, hot-air torch	Heißluftschweißbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> soudeur aux gaz chauds
H 254	hot brittleness	Warm sprödigkeit <i>f</i>	fragilité <i>f</i> à chaud
H 255	hot crack	Heißriß <i>m</i> , Warmriß <i>m</i>	crique (fissure) <i>f</i> à chaud
H 256	hot cracking	Heißrißbildung <i>f</i> , Warmriß- bildung <i>f</i>	formation <i>f</i> de criques à chaud
H 257	hot-cracking resistance, resistance to hot cracking hot-cracking sensitivity hot-cracking susceptibility, susceptibility to hot cracking, hot-crack susceptibility	Warmrißbeständigkeit <i>f</i> , Warm- rißsicherheit <i>f</i> s. hot-crack sensitivity Empfindlichkeit <i>f</i> gegen Warm- risse, Warmrißempfindlich- keit <i>f</i>	résistance <i>f</i> au criquage dû à la chaleur
H 258	hot-cracking tendency, tendency toward hot cracking, tendency to hot crack[ing]	Warmrißneigung <i>f</i> , Neigung <i>f</i> zur Warmrißbildung, Neigung zu Warmrissen, Heißrißneigung <i>f</i>	tendance <i>f</i> au criquage dû à la chaleur

	наконечник горелки (резака)	końcówka palnika (uchwyty)	глаза на горекa (резач)
	зажимное приспособление	urządzenie mocujące, przyrząd mocujący	закрепващо приспособление
H 230	время выдержки	czas wytrzymania końcowego	време на задържане [на усилието]
H 231	прожигание отверстий	przebijanie (wypalanie) otworów	огнево пробиване
H 232	аппарат (оборудование) для прожигания отверстий	urządzenie do przebijania (wypalania) otworów	апарат (уредба) за огнево пробиване
H 233	пистолет для прожигания отверстий	pistolet do przebijania	пистолет за огнево пробиване
H 234	сварка шланговым полуавтоматом	spawanie z zastosowaniem przewodu węzowego	заваряване с шлангов полуавтомат
H 235	полюй электрод	elektroda drażona (pusta wewnątrz)	кух электрод
H 236	гомогенное сварное соединение	jednorodne złącze spawane (zgrzewane)	хомогенно (еднородно) заварено съединение
H 237	гомогенный наплавленный металл	stopiwo jednorodne, jednorodny metal spoiny	хомогенен вложен метал
H 238	гомогенная сварка	spawanie jednorodne, wykonywanie jednorodnej spoiny	заваряване на еднородни материали
H 239	крючок (вилка) для подвески	dźwignia hakowa [do podwieszania]	кука на окачалка
H 240	горизонтальный угловой шов, угловой шов в нижнем положении	spoina pachwinowa [wykonana] w pozycji podolnej	хоризонтален ъглов [заваръчен] шев в допно положение
H 241	сварка углового шва в горизонтальном (нижнем) положении	spawanie pachwinowe w pozycji podolnej	заваряване на ъглови шевове в хоризонтално (допно) положение
H 242	горизонтальное положение	pozycja podolna	хоризонтално положение
H 243/4	сварка в горизонтальном (нижнем) положении	spawanie w pozycji podolnej, spawanie podolne	заваряване в хоризонтално (допно) положение
	сварка горизонтального шва на вертикальной поверхности	spawanie pionowo-naścienne	заваряване на хоризонтален шев във вертикална равнина
H 245	горизонтальный шов	spoina pozioma, spoina wykonana w pozycji podolnej	хоризонтален заваръчен шев
H 246	сварка в горизонтальном положении, горизонтальная сварка хобот, консоль	podolna pozycja spawania ramię zgrzewarki [punktowej]	заваряване в хоризонтално положение хобот, ramo
	раствор консолей, расстояние между хоботами	odstęp pomiędzy ramionami, rozstaw ramion	разстояние между хоботите (рамената)
H 247	зажим для шланга	zaciśnacz do węży	скоба за закрепване на маркуча
H 248	нипель для присоединения шланга	łącznik do węży	нипел за свързване (съединяване) на маркуч
H 249	шланговый автомат	automat z prowadzeniem drutu elektrodowego przy pomocy przewodu węzowego	шлангов автомат
H 250	шланговый полуавтомат	urządzenie półautomatyczne z przewodem węzowym, spawarka zmechanizowana z przewodem węzowym	шлангов полуавтомат
H 251	сварка струей горячего воздуха	spawanie [tworzyw sztucznych] gorącym powietrzem	заваряване със струя от горещ въздух
H 252	аппарат для сварки струей горячего воздуха	sprzęt (urządzenie) do spawania gorącym powietrzem	апарат за заваряване със струя от горещ въздух
H 253	горелка для сварки струей горячего воздуха	palnik do spawania gorącym powietrzem	горелка за заваряване със струя от горещ въздух
H 254	красноломкость, горячеломкость	kruchość na gorąco	гореща крехкост (трошливост)
H 255	горячая трещина	gorące pęknięcie	гореща пукнатина
H 256	образование горячих трещин	gorące pęknięcie	образуване на горещи пукнатини
H 257	несклонность к образованию горячих трещин	odporność na gorące pęknięcie	съпротивление срещу образуване на горещи пукнатини
	чувствительность к горячим трещинам	skłonność do tworzenia gorących pęknięć	чувствителност към образуване на горещи пукнатини
H 258	склонность к образованию горячих трещин	skłonność (tendencja) do pęknięcia na gorąco	склонност към образуване на горещи пукнатини

H 259	hot crack sensitive, prone to hot cracking	warmrißempfindlich	tendant à criquer en raison de la chaleur, sensible à la chaleur au point de criquer
H 260	hot crack sensitivity, hot-cracking sensitivity, sensitivity to hot cracking	Warmrißempfindlichkeit <i>f</i>	tendance <i>f</i> à criquer due à la chaleur
H 261	hot crack susceptibility	s. hot-cracking susceptibility	
H 262	hot cutting	Warmerschneiden <i>n</i>	[dé]coupage <i>m</i> à chaud
H 262	hot embrittlement	Warmversprödung <i>f</i>	fragilité <i>f</i> à chaud
H 263	hot flash welding, flash welding with preheating	Abbreinstumpfschweißen <i>n</i> mit Vorwärmen	soudage <i>m</i> par étincelage préchauffé
H 264	hot gas blanket soldering, blanket soldering	Schutzgaslöten <i>n</i> , Löten <i>n</i> unter Schutzgas	brasage <i>m</i> en atmosphère protective
H 264	hot gas welding	Warmgasschweißen <i>n</i> , Heißgasschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> au gaz chaud
H 265	hot gas welding equipment	Heißgasschweißgerät <i>n</i> , Warmgasschweißgerät <i>n</i> , HG-Schweißgerät <i>n</i>	équipement <i>m</i> pour le soudage aux gaz chauds
H 266	hot-gas welding gun	Heißgasschweißpistole <i>f</i>	pistolet <i>m</i> à souder aux gaz chauds
H 267	hot-gas welding of thermoplastic materials	Heißgasschweißen <i>n</i> von Thermoplasten	soudage <i>m</i> aux gaz chauds des matières thermoplastiques
H 268	hot hammering	Warmhämmern <i>n</i>	martelage <i>m</i> à chaud
H 269	hot plate welding	Heizplattenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> aux plateaux chauffants
H 270	hot pressure welding, thermal pressure welding	Warmpreßschweißen <i>n</i> , Feuer-schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par pression à chaud, soudage au feu
H 271	hot pressure welding	s. a. hammer welding	
H 271	hot rod, hot-running electrode	heißgehende (heißschweißende) Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> [pour le soudage] à chaud
H 272	hot-setting adhesive	Warmkleber <i>m</i> , warm[aus]-härtender Kleber <i>m</i>	colle <i>f</i> à chaud
H 272	hot strength of the welding electrode, welding electrode	Warmfestigkeit <i>f</i> der Schweißelektrode	résistance <i>f</i> à la chaleur de l'électrode à souder, thermorésistance <i>f</i> de l'électrode
H 273	hot strength		
H 273	hot-tool welding	s. heated tool welding	
H 273	hot welding	Warmerschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à chaud
H 274	hot welding of cast iron	Gußeisenwarmerschweißen <i>n</i> , Warmerschweißen <i>n</i> von Gußeisen	soudage <i>m</i> à chaud de la fonte, soudure <i>f</i> de la fonte à chaud
H 275	hot welding of gray cast iron	GG-Warmerschweißen <i>n</i> , Graugußwarmerschweißen <i>n</i> , Warmerschweißen <i>n</i> von Grauguß	soudage <i>m</i> à chaud de la fonte grise
H 276	hot welding shop	Warmerschweißerei <i>f</i>	atelier <i>m</i> de soudage à chaud
H 277	hot-wire welding	Glühdrahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de filaments
H 277	H.P. oxygen	s. high-pressure oxygen	
H 277	huge welding job, big welding job	Großschweißung <i>f</i>	soudage <i>m</i> sur grande échelle
H 277	hydrated lime, calcium hydrate	gelöschter Kalk <i>m</i> , Kalkhydrat <i>n</i> , Kalziumhydroxid <i>n</i> , Löschkalk <i>m</i> , Staubkalk <i>m</i> , Oxidhydrat <i>n</i>	chaux <i>f</i> éteinte (fusée, en poudre)
H 278	hydrated oxide		hydrate <i>m</i>
H 278	hydraulic back-pressure valve	s. hydraulic seal	
H 278	hydraulic back-pressure valve on acetylene generator, water seal of the gas generator	Azetylsicherheitsvorlage <i>f</i>	obturation <i>f</i> à l'eau du générateur d'acétylène
H 278	hydraulic flash arrestor, hydraulic seal, water seal, hydraulic back-pressure valve	Vorlage <i>f</i> , Wasser[sicherheits]vorlage <i>f</i>	soupape <i>f</i> d'eau, barboteur <i>m</i> à eau
H 279	hydraulic welding gun, oil-operated spot-welding gun	hydraulische Punktschweißzange <i>f</i>	pincettes <i>fpl</i> à souder par points hydrauliques, porte-électrode (pistolet) <i>m</i> à souder par points hydrauliques
H 280	hydrocarbon gas, carbureted hydrogen gas	Kohlenwasserstoffgas <i>n</i>	gaz <i>m</i> hydrogène carboné
H 280	hydrogen absorption, absorption of hydrogen	Aufnahme <i>f</i> von Wasserstoff, Wasserstoffaufnahme <i>f</i>	absorption <i>f</i> d'hydrogène
H 281	hydrogen arc	Wasserstofflichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> d'hydrogène
H 281	hydrogen arc welding	s. atomic welding	
H 282	hydrogen-argon mixture	s. argon-hydrogen mixture	
H 282	hydrogen atmosphere, atmosphere of hydrogen	Wasserstoffatmosphäre <i>f</i>	atmosphère <i>f</i> d'hydrogène
H 283	hydrogen brazing	Wasserstofflöten <i>n</i>	brasage <i>m</i> à l'hydrogène
H 284	hydrogen brittleness	Wasserstoffsprödigkeit <i>f</i>	fragilité <i>f</i> due à l'hydrogène
H 285	hydrogen content	Wasserstoffgehalt <i>m</i>	teneur <i>f</i> en hydrogène
H 285	hydrogen content of the weld metal, weld metal hydrogen content	Wasserstoffgehalt <i>m</i> im Schweißgut	teneur <i>f</i> en hydrogène du métal d'apport
H 286	hydrogen cylinder	Wasserstoff[gas]flasche <i>f</i>	bouteille <i>f</i> à hydrogène
H 287	hydrogen embrittlement, embrittlement by hydrogen	Wasserstoffversprödung <i>f</i>	fragilité <i>f</i> produite par hydrogène

H 259	чувствительный к горячим трещинам	wrażliwy na gorące pęknięcie	чувствителен към горещи пукнатини
H 260	чувствительность к горячим трещинам	wrażliwość na gorące pęknięcie	чувствителност към горещи пукнатини
H 261	резка в нагретом состоянии	cięcie na gorąco	рязане в нагрято състояние
H 262	охрупчивание при нагреве, краснотелность	wzrost kruchości na gorąco	червена крехкост (трошливост), гореща крехкост
H 263	стыковая сварка оплавлением с предварительным подогревом	zgrzewanie doczołowo-iskrowe z podgrzewaniem wstępnym	челно электросъпротивително нагряване със затопляване и предварително нагряване
	пайка в среде защитного газа	łutowanie w gazowej atmosferze ochronnej	спояване в защитна газова среда
H 264	сварка струей горячего газа (воздуха)	spawanie gorącym gazem	заваряване със струя от горещ газ
H 265	аппарат для сварки горячим газом	sprzęt do spawania gorącym gazem	съоръжение за заваряване с горещ газ
H 266	пистолет для сварки горячим газом	pistolet spawalniczy na gorący gaz	пистолет за заваряване с горещ газ
H 267	сварка термопластичных материалов горячим газом	spawanie gorącym gazem materiałów termoplastycznych	заваряване на термопласти със струя от горещ газ
H 268	проковка в горячем состоянии	młotkowanie na gorąco	проковане в горещо състояние
H 269	сварка нагревательной плитой (пластиной)	zgrzewanie gorącą płytą, zgrzewanie przy pomocy rozgrzanej płyty	заваряване с нагревателна плоча
H 270	горновая (кузнечная) сварка	zgrzewanie matrycowe (kuzienne)	горещопресово заваряване
H 271	«горячий» электрод	elektroda wytwarzająca dużą ilość ciepła przy spawaniu	горещ электрод
H 272	клей горячего отверждения	klej utwardzalny na gorąco	лепило, втвърдяващо се на горещо
	жаропрочность сварочного электрода	wytrzymałość ciepła elektrody	якост при повишени температури
H 273	горячая сварка	spawanie na gorąco	горещо заваряване
H 274	горячая сварка чугуна	spawanie żeliwa na gorąco, spawanie żeliwa z podgrzewaniem wstępnym	горещо заваряване на чугун
H 275	горячая сварка серого чугуна	spawanie żeliwa szarego na gorąco, spawanie żeliwa szarego z podgrzewaniem wstępnym	горещо заваряване на сив чугун
H 276	настерская (цех) горячей сварки	warsztat spawania na gorąco	цех заваряване за горещо
H 277	сварка перегретой проволокой	spawanie podgrzany drutem	заваряване с прегрят тел
	крупная сварочная работа	spawanie na wielką skalę	заваряване в големи мащаби
	гашеная известь, известковый ил, гидрат окиси кальция	wodorotlenek wapnia, wapno gazzone	гасена вар, калциев хидрат
H 278	гидрат окиси, гидроокись	uwodniony tlenek	хидроокис
	предохранительный водяной затвор ацетиленового генератора	bezpiecznik wodny do wytworńcy acetylenu	воден предпазител на ацетиленов генератор
	водяной [предохранительный] затвор	bezpiecznik wodny	воден предпазител
H 279	сварочные клещи с гидравлическим приводом	zgrzewadło hydrauliczne, zgrzewadło z dociskiem hydraulicznym	заваръчни клещи с хидравлично задвижване
H 280	газообразный углеводород	gaz wodny	газообразен въглеводород
	наводороживание	absorbpcja wodoru, nawodorowanie	абсорбция (поглъщане) на водород, насищане с водород
H 281	дуга, горящая в среде водорода	łuk w atmosferze wodoru	[електрическа] дъга горяща в защитна среда от водород
H 282	среда водорода	atmosfera wodoru	среда (атмосфера) от водород, водородна среда (атмосфера)
H 283	пайка в среде водорода	łutowanie płomieniem wodorowym	спояване с твърд припой в среда от водород
H 284	водородная хрупкость	kruchość spowodowana przez wodór	водородна крехкост
H 285	содержание водорода	zawartość wodoru	съдържание на водород
	содержание водорода в наплавленном металле	zawartość wodoru w metalu spoiny	съдържание на водород в метала на шева
H 286	водородный баллон, баллон для водорода	butla do wodoru	водородна бутилка, бутилка за водород
H 287	водородное охрупчивание	wzrost kruchości spowodowany przez wodór	водородно окрежкостяване, окрежкостяване дължащо се на водорода

H 288	hydrogen flame	Wasserstoffflamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> d'hydrogène
H 289	hydrogen gas	Wasserstoffgas <i>n</i>	gaz <i>m</i> hydrogène
H 290	hydrogen generator	Wasserstoffzeuger <i>m</i>	générateur <i>m</i> d'hydrogène
H 291	hydrogen manifold	Wasserstoffbatterie <i>f</i>	batterie <i>f</i> d'hydrogène
H 292	hydrogen pressure	Wasserstoffdruck <i>m</i>	pression <i>f</i> d'hydrogène
H 293	hydrogen solubility, solubility of hydrogen	Wasserstofflöslichkeit <i>f</i>	solubilité <i>f</i> dans l'hydrogène
H 294	hydrogen welding	Wasserstoffschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'hydrogène
I			
I 1	ignition	Zünden <i>n</i> , Zündung <i>f</i>	ignition <i>f</i> , allumage <i>m</i> , amorçage <i>m</i>
I 2	ignition experiment	Zündversuch <i>m</i>	essai <i>m</i> d'allumage (d'amorçage)
	ignition of the electrode, electrode ignition	Zünden <i>n</i> der Elektrode	allumage (amorçage) <i>m</i> de l'électrode
I 3	ignition powder	Zündpulver <i>n</i>	pulvérin <i>m</i>
I 4	ignition short-circuit	Zündkurzschluß <i>m</i>	court-circuit <i>m</i> d'allumage (d'ignition, d'amorçage)
I 5	ignition temperature	Zündtemperatur <i>f</i>	température <i>f</i> d'allumage (d'amorçage)
I 6	ignition velocity	Zündgeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> d'amorçage
I 7	ignition voltage, striking voltage (potential)	Zündspannung <i>f</i>	tension <i>f</i> d'allumage, voltage <i>m</i> d'amorçage
I 8	ilmenite ilmenite type electrode, titania[-type] electrode, titania-coated electrode	Ilmenit <i>m</i> , Titaneisen[erz] <i>n</i> Titandiolektrode <i>f</i>	fer <i>m</i> au titane électrode <i>f</i> de bioxyde de titane
I 9	immune from cracking	rißunempfindlich	immun (insensible) à la fissuration
10	immune to hot cracking	warmrißsicher	à l'épreuve du criquage à chaud, insensible aux criques à chaud
	impact value, notch impact value	Kerbschlag[zähigkeits]wert <i>m</i>	valeur <i>f</i> de résilience
	impact welding	s. explosion welding	
	imperfection in the weld, weld defect (deficiency, fault, flaw, imperfection), defect in weld	Nahtfehler <i>m</i>	défaut <i>m</i> de soudure
I 11	impingement of the arc, arc impingement	Auftreffen <i>n</i> des Lichtbogens	impact <i>m</i> de l'arc électrique
	impingement of the laser beam, laser impingement	Auftreffen <i>n</i> des Laser-Strahls	impact <i>m</i> des rayons laser
I 12	impulse arc starter, pulse arc starter	Impulslichtbogenzünder <i>m</i>	amorçage <i>m</i> de l'arc d'impulsions
I 13	impulse capacitor resistance welding process	Kondensator-Impulsschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage par impulsion à condensateur
I 14	impulse condenser resistance welding	KI-Schweißen <i>n</i> , Kondensator-Impulsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par résistance à condensateur
I 15	impulse condenser resistance welding unit	Kondensator-Impulsschweißanlage <i>f</i>	dispositif <i>m</i> de soudage par impulsion à condensateur
	impulse of welding current, welding current [im]pulse	Schweißstromstoß <i>m</i> , Schweißstromimpuls <i>m</i>	impulsion <i>f</i> de courant de soudage
I 16	impulse welding incandescent carbon brazing, [electric] resistance brazing	Impulsschweißen <i>n</i> Widerstandshartlöten <i>n</i>	soudage <i>m</i> par impulsion brassage <i>m</i> par résistance
I 17	in-chamber gas tungsten-arc welding	WIG-Kammerschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en chambre à l'arc de tungstène sous gaz protecteur
I 18	inclination of welding head	Schweißkopfneigung <i>f</i>	inclinaison <i>f</i> de la tête de soudage
I 19	inclined tee joint, beveled joint	Schrägstoß <i>m</i>	assemblage <i>m</i> en oblique
I 20	inclined weld	geneigte Naht <i>f</i> , Schräгнаht <i>f</i>	ligne <i>f</i> [de soudure] inclinée, ligne [de soudure] oblique
I 21	included angle, enclosed angle, angle of Vee	Öffnungswinkel <i>m</i>	angle <i>m</i> d'ouverture
I 22	included angle of the welding groove	Nahtfugenöffnungswinkel <i>m</i>	angle <i>m</i> d'ouverture de la rainure de soudure
	inclusion in the weld, weld inclusion	Nahteinschluß <i>m</i>	inclusion <i>f</i> dans la soudure
	incomplete fusion	s. lack of fusion	
	incompletely penetrated weld	s. incomplete*penetration weld	
I 23	incomplete-penetration butt weld	Stumpfnah <i>f</i> mit unvollständigem Einbrand	soudure fen bout à pénétration incomplète
I 24	incomplete penetration weld, incompletely penetrated weld	Schweißnaht <i>f</i> mit unvollständigem Einbrand	soudure <i>f</i> à pénétration incomplète
I 25	incomplete root fusion, poor (lack of) root fusion	mangelhaftes (schlechtes, unvollständiges, ungenügendes) Durchschweißen <i>n</i> , mangelhaftes Durchschweißen der Wurzel, mangelnde Wurzelbindung <i>f</i>	fusion <i>f</i> incomplète (défectueuse) à la racine

H 288	водородное пламя	plomień wodorowy	водороден пламък
H 289	газообразный водород	wodór	газообразен водород
H 290	водородный генератор	urządzenie do wytwarzania wodoru	водороден генератор
H 291	водородная рампа	zbieracz butli do wodoru	водородна батерия (рампа)
H 292	давление водорода	cisnienie wodoru	налягане на водорода
H 293	растворимость водорода	rozpuszczalność wodoru	разтворимост на водорода
H 294	атомноводородная сварка	spawanie płomieniem wodorowym	атомноводородно заваряване
I 1	воспламенение, возбуждение [дуги], зажигание [дуги]	zajazanie, zapłon	възпламеняване (възбуждане, запалване) на дъгата
I 2	попытка возбуждения [дуги], попытка зажигания [дуги]	próba zajazania	опит за възбуждане (запалване) на дъга
I 3	возбуждение (зажигание) дуги электродом	zajazanie elektrody	запалване на электрод, възбуждане (запалване) на дъга с электрод
I 4	порошок для поджигания (облегчения возбуждения, облегчения зажигания, облегчения воспламенения)	proszek do zajazania	прах за запалване (възбуждане, възпламеняване)
I 5	короткое замыкание при возбуждении [дуги], короткое замыкание при зажигании [дуги]	zwarcie obwodu zajazania	късо съединение при възбуждане (запалване)
I 6	температура воспламенения	temperatura zapłonu	температура на възпламеняване (запалване)
I 7	скорость воспламенения	prędkość zajazania (zapłonu)	скорост на възпламеняване
I 8	напряжение зажигания [дуги], напряжение возбуждения [дуги]	napięcie zajazania (zapłonu)	напрежение на възбуждане (запалване)
I 9	ильменит	ilmenit, ruda żelazo-tytanowa	илменит
I 10	электрод с рутиловым покрытием	elektroda rutyłowa	титанокисел электрод, электрод с титанокисела обматка
I 11	нечувствительный к образованию трещин	niewrażliwy na pękanie	нечувствителен (несклонен) към образуване на пукнатини
I 12	не склонный к образованию горячих трещин	odporny na gorące pękanie	нечувствителен (несклонен) към образуване на горещи пукнатини
I 13	значение (величина) ударной вязкости	wartość udarności	якост на удар, ударна жилавост (якост)
I 14	дефект шва	wada spoiny (zgrzeiny)	дефект в [заваръчния] шев
I 15	воздействие [электрической] дуги	zajarzenie łuku	[ударно] въздействие на [електрическата] дъга
I 16	воздействие луча лазера	uderzenie promieni laserowych	въздействие на лазерния лъч
I 17	устройство для возбуждения (зажигания) пульсирующей дуги	urządzenie do zajazania łuku pulsującego	устройство за възбуждане (запалване) на пулсираща дъга
I 18	способ конденсаторной импульсной сварки	metoda (proces) zgrzewania [oporowego] impulsami [z] kondensatora	начин на импульсно кондензаторно заваряване
I 19	импульсная конденсаторная сварка	kondensatorowe zgrzewanie impulsowe	импульсно кондензаторно заваряване
I 20	конденсаторная установка для импульсной сварки	urządzenie do zgrzewania impulsami z kondensatora	уредба за импульсно кондензаторно заваряване
I 21	импульс сварочного тока	impuls prądu spawania	импулс на заваръчния ток
I 22	импульсная сварка	spawanie impulsowe	импульсно заваряване
I 23	пайка твердым припоем с применением контактного нагрева, электроконтактная пайка	twarde lutozgrzewanie	електросъпротивително спояване с твърд припой
I 24	твёрдым припоем	spawanie elektrodą wolframową w komorze wypełnionej argonem gazem obojętnym)	ВИГ-заваряване в камера
I 25	дуговая сварка в камере вольфрамовым (неплавляющимся) электродом в среде инертного газа	nachylenie głowicy spawalniczej	наклон на заваръчната глава
I 26	наклон сварочной головки	złącze skośne	наклонено Т-образно съединение
I 27	косой стык	spoina skośna, szew skośny	наклонен [заваръчен] шев
I 28	косой (наклонный) шов, шов, накладываемый в наклонном положении	kąt otwarcia	ъгъл на скосяване на краищата
I 29	угол разделки (раскрытия) кромок	kąt rowka [spawalniczego]	ъгъл на отвора на заваръчна междина
I 30	суммарный угол раскрытия кромок	wtrącenie w spoinie (zgrzeinie)	включване в [заваръчния] шев
I 31	включение в сварном шве	spoina czołowa z niepłynym przetopem	челен [заваръчен] шев с непълен провар
I 32	стыковой шов без сквозного провара (проплавления)	spoina z niepłynym przetopem	[заваръчен] шев с непълен провар
I 33	сварной шов с неполным проваром (проплавлением)	wadliwy (niecałkowity, niedokładny) przetop	несплавяване в корена на шева
I 34	плохой (неполный, недостаточный) провар		

126	incomplete root penetration, lack of root penetration	schlechter (ungenügender) Wurzeleinbrand <i>m</i>	pénétration <i>f</i> incomplète à la racine, manque <i>m</i> de pénétration à la racine
127	increase in arc length	Vergrößerung <i>f</i> der Bogenlänge, Lichtbogenverlängerung <i>f</i>	extension <i>f</i> de l'arc
	increase in arc voltage, rise in arc voltage	Ansteigen <i>n</i> (Erhöhung <i>f</i>) der Lichtbogenspannung, Lichtbogenspannungszunahme <i>f</i>	augmentation <i>f</i> de tension dans l'arc
128	increase in hardness, rise in hardness	Härteanstieg <i>m</i> , Härtesteigerung <i>f</i>	rendurcissement <i>m</i> , augmentation <i>f</i> de la dureté
129	increase in penetration	Zunahme (Vergrößerung) <i>f</i> des Einbrandes	agrandissement <i>m</i> (augmentation <i>f</i> , élargissement <i>m</i>) de la pénétration
130	increase in pressure	Drucksteigerung <i>f</i>	augmentation <i>f</i> de la pression
131	increase in welding current, increase of welding current, welding current increase	Erhöhung <i>f</i> (Anstieg <i>m</i>) des Schweißstromes, Schweißstromerhöhung <i>f</i>	augmentation (élévation) <i>f</i> du courant de soudage
132	increase in weld speed	Ansteigen <i>n</i> der Schweißgeschwindigkeit, Schweißgeschwindigkeitserhöhung <i>f</i>	accroissement <i>m</i> (accélération <i>f</i>) de la vitesse de soudage
133	increase of welding current	s. increase in welding current	
134	indentation indirect spot welding individual layer (pass), single pass, single layer of weld metal	Eindruck <i>m</i> indirektes Punktschweißen <i>n</i> Einzellage <i>f</i>	indentation <i>f</i> , empreinte <i>f</i> soudage <i>m</i> par points indirect passe <i>f</i> unique, passe (couche <i>f</i>) individuelle
135	individual welding unit	Einzelschweißanlage <i>f</i> , Einzelschweißgerät <i>n</i>	poste <i>m</i> soudeur unique (individuel)
136	induction-brazed joint	Induktions[hart]lötverbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> de brasure par induction
137	induction brazing, brazing by induction heating, induction soldering	Induktions[hart]löten <i>n</i> , induktives Löten <i>n</i>	brasage <i>m</i> inductif [par induction]
138	induction-brazing test	Induktions[hart]lötversuch <i>m</i>	essai <i>m</i> en brasure [par induction]
139	induction heating induction pressure welding process	s. inductive heating Induktionspreßschweißverfahren <i>n</i> , induktives Preßschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage par pression à induction
140	induction soldering induction-soldering fixture	s. induction brazing Induktionslötvorrichtung <i>f</i>	dispositif <i>m</i> pour le brasage par induction
141	induction welding, electromagnetic welding	Induktionsschweißen <i>n</i> , induktives Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par induction
142	inductive heating, [electric] induction heating	induktives Erhitzen (Erwärmen) <i>n</i> , Induktionserhitzung <i>f</i>	échauffement <i>m</i> inductif (d'induction)
143	industrial frequency	Industriefrequenz <i>f</i>	fréquence <i>f</i> industrielle
144	industrial welding	industrielles Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> industriel
145	inert arc spot welding inert arc welding, inert gas welding, inert gas-shielded [arc] welding, gas-shielded [arc] welding	s. gas-shielded spot welding [Lichtbogen-]Schutzgasschweißen <i>n</i> , Schutzgas-Lichtbogenschweißen <i>n</i> , Lichtbogenschweißen <i>n</i> unter Gasschutz, Inertgasschweißen <i>n</i> , Inertschutzgas-Lichtbogenschweißen <i>n</i> , Edelgaslichtbogenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc sous gaz inerte, soudage à l'arc en atmosphère inerte
	inert-arc welding unit	s. inert-gas welding unit	
	inert argon gas, argon shielding gas, argon inert gas	Argonschutzgas <i>n</i>	gaz <i>m</i> protecteur argon, gaz inerte argon
	inert atmosphere	s. inert-gas atmosphere	
	inert-atmosphere [welding] chamber	s. inert-gas atmosphere chamber	
	inert gas, rare (noble) gas	Edelgas <i>n</i>	gaz <i>m</i> rare (inerte, noble)
	inert gas, shielding (shield, shrouding, protecting, protective) gas	Schutzgas <i>n</i>	gaz <i>m</i> inerte (protecteur, de protection)
146	inert-gas arc cutting	Lichtbogenschneiden <i>n</i> unter Schutzgas, Schutzgaslichtbogenschneiden <i>n</i>	coupage <i>m</i> à l'arc sous protection gazeuse
	inert-gas arc process	s. inert-gas-shielded arc process	
	inert-gas arc welding process	s. inert-gas-shielded arc process	
147	inert-gas arc welding using a non-consumable electrode	Edelgaslichtbogenschweißen (Schutzgasschweißen, Schutzgas-Lichtbogenschweißen) <i>n</i> mit nichtabschmelzender Elektrode, Schutzgasschweißen mit unverzehrbarer Elektrode	soudage <i>m</i> à l'arc sous gaz rare avec électrode non consommante, soudage à l'arc sous gaz protecteur avec électrode non fondante
148	inert-gas atmosphere, inert-gas-filled atmosphere, atmosphere of inert-gas, inert atmosphere	Inertgasatmosphäre <i>f</i> , Edelgasatmosphäre <i>f</i> , Träggasatmosphäre <i>f</i>	atmosphère <i>f</i> de gaz inerte (rare)
149	inert-gas atmosphere chamber, inert-gas filled chamber, inert-atmosphere [welding] chamber, inert-gas welding chamber (box)	Schutzgaskammer <i>f</i> , Schutzgaskasten <i>m</i>	chambre <i>f</i> à gaz de protection

126	плохой (недостаточный) провар корня шва, плохое (недостаточное) проплавление корня шва	zły przetop [w gardzieli rowka], niedostateczny przetop [w gardzieli rowka]	непровар (непроваряване) в корена на шева
127	увеличение длины дуги, удлинение дуги, повышение (увеличение) напряжения на дуге	zwiększenie długości łuku, wydłużenie łuku, wzrost (zwiększenie) napięcia łuku	удължаване (увеличаване дължината) на дъгата, повишаване напрежението на [електрическата] дъга
128	увеличение твердости	wzrost twardości	повишаване на твърдостта
129	увеличение провара (проплавления)	zwiększenie wtopienia	увеличаване на провара (проваряването)
130	повышение (возрастание, нарастание) давления	wzrost (zwyżka) ciśnienia	повишаване (нарастване) на налягането
131	повышение (увеличение) сварочного тока	zwiększenie (wzrost) prądu spawania	повишаване (нарастване) на заваръчния ток
132	увеличение (повышение) скорости сварки	zwiększenie (wzrost) szybkości spawania	повишаване (увеличаване) скоростта на заваряване
133	вмятина, отпечаток, лунка	wgniatanie, wciskanie	отпечатък, вдлъбнатина, ямичка
134	односторонняя точечная сварка, отдельный (одиночный) слой (шва)	zgrzewanie punktowe pośrednie pojedyncza warstwa [stopiwa]	индиректно точково заваряване, отделен (единичен) слой [на шева]
135	индивидуальная сварочная установка, индивидуальный сварочный аппарат	pojedyncze urządzenie spawalnicze	индивидуална заваръчна уредба, индивидуален заваръчен апарат
136	соединение, полученное индукционной пайкой [твердым припоем]	złącze [twarde] lutowane indukcyjnie	съединение, получено при индукционно спояване с твърд припой
137	индукционная пайка [твердым припоем]	[twarde] lutowanie indukcyjne	индукционно спояване с твърд припой
138	пробная (опытная) индукционная пайка [твердым припоем]	próba [twardego] lutowania indukcyjnego	пробно (опитно) спояване с твърд припой
139	способ индукционной сварки давлением, способ сварки давлением с индукционным нагревом	spawanie (zgrzewanie) indukcyjne z zastosowaniem docisku	начин на индукционно заваряване чрез налягане, начин на заваряване чрез налягане с индукционно нагриване
140	приспособление для индукционной пайки	oprzyrządowanie do lutowania indukcyjnego	приспособление за индукционно спояване
141	индукционная сварка, сварка с индукционным нагревом	spawanie (zgrzewanie) indukcyjne	индукционно заваряване, заваряване чрез индукционно нагриване
142	индукционный нагрев	nagrzewanie indukcyjne	индукционно нагриване
143	промышленная частота	częstotliwość przemysłowa	промишлена честота
144	промышленная сварка	spawanie przemysłowe	промишлено заваряване
145	газоэлектрическая сварка, дуговая сварка в среде защитного газа	spawanie łukowe w osłonie (atmosfera) gazów ochronnych	електродъгово заваряване в среда от инертен газ
	защитный газ аргон	argon ochronny	защитна среда от аргон
	инертный газ, защитный газ	gaz szlachetny, gaz ochronny	инертен (благороден) газ, защитен газ
146	дуговая резка в среде защитного газа	cięcie łukowe w osłonie (atmosfera) gazów ochronnych	електродъгово рязане в среда от инертен газ
147	дуговая сварка неплавящимся электродом в [защитной] среде инертного газа, газоэлектрическая сварка неплавящимся электродом	spawanie łukowe w atmosferze (osłonie) gazu szlachetnego (obejętne) nietopliwą elektrodą	електродъгово заваряване с нетопящ се электрод в защитна среда от инертен газ
148	среда (атмосфера) инертного газа	atmosfera ochronna z gazu szlachetnego	среда (атмосфера) от инертен газ
149	камера для сварки в среде защитного газа	komora z gazem ochronnym	камера с инертен газ, камера със защитен газ

150	inert-gas backing, gas backing, gas back-up inert-gas backing protection (shield), inert-gas back-up shielding, root shield, backing shielding, back[up] shielding, inert-gas protection on the backside, backside protection, backing gas coverage, underside gas shielding of the weld joint	Schutzgasumspülung <i>f</i> Wurzelschutz <i>m</i> , Gasschutz <i>m</i> der Nahtwurzel	enveloppement <i>m</i> dans le gaz protecteur protection <i>f</i> par gaz inerte de la racine (face arrière), support <i>m</i> gazeux arrière, protection gazeuse de la racine de la soudure
151	inert-gas blanket inert-gas carbon-arc welding	s. inert-gas cover Gasschutz-Kohle-Lichtbogen-schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> électrique à l'arc avec électrode de carbone sous protection gazeuse, soudage électrique à l'arc avec électrode de carbone en atmosphère inerte
	inert-gas consumable wire welding unit, MIG welding system, gas metal-arc welding package (unit)	MIG-Schweißanlage <i>f</i> , Metall-Schutzgas-Schweißanlage <i>f</i>	installation <i>f</i> (poste <i>m</i> , dispositif <i>m</i>) de soudage MIG
152	inert-gas cover, inert-gas blanket (shield, sheath), blanket of inert-gas, shield of inert (protective) gas, protective gas sheath (shield), protecting gas envelope, mantle of inert gas	Schutzgashülle <i>f</i> , Schutzgasmantel <i>m</i>	enveloppe <i>f</i> de gaz de protection
153	inert-gas envelope inert-gas-equipment, gas-shielded[arc] welding equipment, inert-gas-shielded [arc] welding equipment inert-gas-filled atmosphere inert-gas filled chamber inert-gas metal arc, gas metal-arc, [inert-gas-shielded metal arc, consumable-inert metal arc inert-gas metal-arc hand welding inert-gas metal-arc overlay welding, gas metal-arc surfacing inert-gas metal-arc weld, MIG weld, gas metal-arc weld, weld by the inert-gas metal-arc process inert-gas metal-arc weld, MIG weld, gas (argon) metal arc weld, argon tungsten arc weld inert-gas metal-arc welded, MIG (gas metal-arc) welded	Inertgashülle <i>f</i> Schutzgasschweißeinrichtung <i>f</i> , Schutzgasschweißgerät <i>n</i> s. inert-gas atmosphere s. inert-gas atmosphere chamber MIG-Bogen <i>m</i> , MIG-Schweißlichtbogen <i>m</i> s. manual-inert-gas metal-arc welding MIG-Auftragschweißen <i>n</i> MIG-schweißen MIG-Naht, MIG-Schweißnaht <i>f</i> , MIG-geschweißte Naht <i>f</i> MIG-geschweißt	enveloppe <i>f</i> de gaz inerte poste <i>m</i> de soudage à l'arc en atmosphère inerte arc <i>m</i> MIG soudage <i>m</i> de rechargement MIG sous argon souder MIG (à l'arc sous protection gazeuse avec électrode consommable) soudure <i>f</i> MIG, ligne <i>f</i> de soudure MIG, cordon <i>m</i> MIG soudé MIG
154	inert-gas metal-arc welding gun, gas metal-arc welding gun inert-gas metal-arc welding head, gas metal-arc welding head, MIG [welding] head inert gas metal arc welding in argon atmosphere	MIG-Schweißpistole <i>f</i> MIG-Schweißkopf <i>m</i> s. argon metal-arc welding	pistolet <i>m</i> de soudage MIG tête <i>f</i> de soudage MIG
155	inert-gas metal-arc welding metal, gas metal-arc weld metal inert-gas metal-arc welding of aluminum, aluminum inert-gas metal-arc welding, aluminum gas metal-arc welding, MIG welding of aluminum inert-gas method inert-gas mixture, shielding gas mixture inert gas nozzle, shielding gas nozzle inert-gas process inert-gas protection on the backside	MIG-Schweißgut <i>n</i> MIG-Aluminiumschweißen <i>n</i> s. inert-gas-shielded arc process Schutzgasgemisch <i>n</i> , Schutzgasmischung <i>f</i> Schutzgasdüse <i>f</i> s. inert-gas-shielded arc process s. inert-gas back-up shielding	métal <i>m</i> de soudure MIG soudage <i>m</i> à l'arc MIG de l'aluminium mélange <i>m</i> de gaz inerte buse <i>f</i> à gaz inerte
156	inert-gas requirements inert-gas sheath inert-gas shield	Schutzgasbedarf <i>m</i> s. inert-gas cover s. inert-gas cover	quantité <i>f</i> nécessaire en gaz inerte
157	inert-gas-shielded arc process, inert-gas-shielded arc welding process, inert-gas [arc] welding process, inert-gas [arc] process, inert-gas-shield[ed] process, inert-gas method	Schutzgas[lichtbogen]schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage à l'arc en atmosphère inerte, procédé de soudage à l'arc sous protection gazeuse

150	омывание защитным газом [газовая] защита корня шва	przedmuchiwanie gazem ochronnym osłona [gazowa] grani	обтичане със защитен (с инертен) газ защита на корена на шева с инертен газ
151	дуговая сварка угольным электродом в среде инертного газа, газоэлектрическая сварка угольным электродом	spawanie elektrodą węglową w osłonie gazu obojętnego	електродъгово заваряване с въгленов электрод в защитна среда от инертен газ
	установка для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	urządzenie do spawania metodą MIG	уредба за МИГ-заваряване
152	оболочка защитного газа, защитная газовая оболочка	otoczką gazu ochronnego, chroniącą warstwę gazu obojętnego	обвивка от защитен газ, защитна газова обвивка
153	оболочка инертного газа	otoczką (osłona) z gazu szlachetnego	обвивка от инертен газ
	оборудование для дуговой сварки в среде защитного газа, оборудование для газоэлектрической сварки	urządzenie do spawania w atmosferze (osłonie) gazu ochronnego	съоръжение за электродъгово заваряване в защитна среда от инертен газ
	дуга при сварке плавящимся электродом в среде инертного газа	łuk jarzący się przy elektrodzie topliwej w osłonie gazu obojętnego	[електрическа] дъга при МИГ-заваряване, [електрическа] дъга с топлящ се электрод в защитна среда от инертен газ
	наплавка плавящимся электродом в среде инертного газа	napawanie metodą MIG	МИГ-наваряване
	сваривать плавящимся электродом в среде инертного газа	spawać metodą MIG	заварявам по метода МИГ
	шов, сваренный дуговой сваркой плавящимся электродом в среде инертного газа	spoina wykonana metodą MIG	шев, получен при МИГ-заваряване
	сваренный дуговой сваркой плавящимся электродом в среде инертного газа	spawane metodą MIG	заварен по метода МИГ
154	пистолет (горелка) для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	pistolet do spawania metodą MIG	пистолет за МИГ-заваряване
	головка для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	głowica do spawania metodą MIG	глава за МИГ-заваряване
155	металл, наплавленный дуговой сваркой плавящимся электродом в среде инертного газа	metal spoiny wykonanej metodą MIG	метал на шева, получен при МИГ-заваряване
	дуговая сварка алюминия плавящимся электродом в среде инертного газа	spawanie aluminium metodą MIG	МИГ-заваряване на алуминий
	газозащитная смесь, смесь защитного газа	mieszanka gazu ochronnego	смес от инертни газове, защитна газова смес
	сопло [поддачи] защитного газа	dysza do gazu ochronnego	дюза за инертен газ, дюза за защитен газ
156	потребность в защитном газе	zapotrzebowanie na gaz ochronny	потребност от инертен газ
157	способ дуговой сварки в среде защитного газа, способ газоэлектрической сварки	proces spawania [łukowego] w atmosferze (osłonie) gazu ochronnego [obojętnego]	начин на электродъгово заваряване в среда от инертен газ

	inert-gas-shielded arc spot welding	s. gas-shielded spot welding	
I 58	inert-gas-shielded arc spot welding equipment	Schutzgaspunktschweißrichtung <i>f</i>	équipement <i>m</i> pour le soudage par points en atmosphère inerte
	inert gas-shielded arc welding	s. inert arc welding	
I 59	inert-gas-shielded arc welding method	s. inert-gas-shielded welding method	
	inert-gas-shielded arc welding of aluminum	Aluminiumschutzgasschweißen <i>n</i> , Schutzgasschweißen <i>n</i> von Aluminium	soudage <i>m</i> à l'arc en atmosphère inerte d'aluminium
	inert-gas-shielded arc welding process	s. inert-gas-shielded arc process	
I 60	inert-gas-shielded fine wire welding, small-diameter wire gas-shielded welding	Schutzgasdünnrahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> au fil mince sous protection gazeuse
	inert-gas-shielded metal arc	s. inert-gas metal-arc	
	inert-gas-shielded metal-arc butt weld, gas metal-arc butt weld, MIG butt weld	MIG-geschweißte Stumpfnahf, MIG-Stumpfnahf <i>f</i>	joint <i>m</i> en bout soudé à l'arc électrique protégé par du gaz inerte, soudure <i>f</i> en bout MIG
	inert-gas-shielded metal-arc butt welding, MIG butt welding, gas metal-arc butt welding	MIG-Stumpfschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> abouté (en bout) MIG, soudage bout à bout MIG, soudage à francs bords MIG, soudage par rapprochement MIG
	inert-gas-shielded metal-arc equipment, MIG equipment, MIG [type] welding equipment, metal inert gas welding equipment, gas-shielded metal-arc equipment, gas metal-arc apparatus (unit, equipment, welding equipment)	MIG-Gerät <i>n</i> , MIG-Schweißgerät <i>n</i> , MIG-Schweißrichtung <i>f</i>	appareil (poste, équipement) <i>m</i> de soudage MIG
	inert-gas-shielded metal arc torch, MIG [welding] torch, gas metal-arc welding torch	MIG-Brenner <i>m</i> , MIG-Schweißbrenner <i>m</i>	torche <i>f</i> MIG
	inert-gas-shielded metal-arc wire, gas metal-arc welding [filler] wire, wire for gas-shielded metal-arc welding, filler wire for inert-gas metal-arc welding, MIG wire	MIG-Schweißdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> à souder MIG, fil <i>m</i> de soudage MIG
	inert-gas-shielded non-consumable electrode welding torch, [gas] tungsten-arc welding torch, TIG welding torch, tungsten inert-gas arc welding torch, inert-gas-shielded tungsten-arc torch, gas (argon) tungsten-arc electrode holder	WIG-Schweißbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> soudeur TIG
	inert-gas-shielded process	s. inert-gas-shielded arc process	
I 61	inert-gas-shielded spot welding	s. gas-shielded spot welding	
	inert-gas-shielded spot welding process	Schutzgaspunktschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage par points en atmosphère inerte
	inert-gas-shielded tungsten arc, gas tungsten-arc, TIG arc, inert-gas tungsten-arc, non-consumable tungsten-electrode inert-gas arc, tungsten electric arc shielded by argon gas	WIG-Bogen, WIG-Lichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> TIG
	inert-gas-shielded tungsten-arc cutting, gas tungsten-arc cutting, tungsten inert-gas cutting, TIG cutting, constricted-arc cutting	WIG-Schneiden <i>n</i> , WIG-Brennschneiden <i>n</i> , Wolfram-Inertgas-Schneiden <i>n</i>	coupage <i>m</i> TIG, coupage au chalumeau TIG, découpage <i>m</i> à électrode infusible de tungstène sous gaz inerte
I 62	inert-gas-shielded tungsten-arc cutting process	WIG-Lichtbogenbrennschneidverfahren <i>n</i> , WIG-Schneidverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de coupage TIG
	inert-gas-shielded tungsten-arc cutting unit, TIG cutting unit	WIG-Schneidanlage <i>f</i> , WIG-Schneidgerät <i>n</i>	installation <i>f</i> de coupage en procédé TIG
	inert-gas-shielded tungsten-arc machine, gas tungsten-arc machine, tungsten inert-gas welder, TIG welder (welding machine, fusion welder), argon-arc (welding) machine, argon-arc welder	WIG-Schweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> soudeuse TIG
	inert-gas-shielded tungsten-arc process	s. inert-gas tungsten-arc process	
	inert-gas-shielded tungsten-arc torch, TIG torch, tungsten inert-gas torch, argonarc [welding] torch	WIG-Brenner <i>m</i> , Wolfram-Inertgas Brenner <i>m</i> , Argonarc-Brenner <i>m</i> , Argonarc-Schweißbrenner <i>m</i>	torche <i>f</i> pour soudage TIG à l'argon, torche pour soudage en atmosphère neutre avec électrode de tungstène, torche (soudeur <i>m</i>) argonarc
	inert-gas-shielded tungsten-arc torch	s. a. gas tungsten-arc welding torch	

158	оборудование для дуговой сварки точками в среде защитного газа	urządzenie do spawania punktowego w atmosferze (osłonie) gazu ochronnego	съоръжение за точково електродъгово заваряване в защитна среда от инертен газ
159	сварка алюминия в среде защитного газа, газоэлектрическая сварка алюминия	spawanie aluminium w osłonie gazów obojętnych	заваряване на алуминий в защитна среда от инертен газ
160	сварка тонкой проволокой в среде защитного газа	spawanie cienkim drutem w atmosferze (osłonie) gazu ochronnego	заваряване с тънък тел в защитна среда от инертен газ
	стыковой шов, полученный при дуговой сварке плавящимся электродом в среде инертного газа	spoina czolowa wykonana metodą MIG	челен шев, получен при МИГ-заваряване
	дуговая сварка стыкового соединения плавящимся электродом в среде инертного газа	spawanie doczołowe metodą MIG	челно МИГ-заваряване
	аппарат (оборудование) для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	urządzenie do spawania metodą MIG	съоръжение за МИГ-заваряване
	горелка для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	uchwyt do spawania metodą MIG	горелка за МИГ-заваряване
	проволока для дуговой сварки в среде инертного газа	drut do spawania metodą MIG	тел за МИГ-заваряване
	горелка для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	uchwyt (palnik) do spawania [metodą] TIG, uchwyt (palnik) TIG	горелка за ВИГ-заваряване
161	способ точечной сварки в среде защитного газа	proces (metoda) spawania punktowego w atmosferze (osłonie) gazu ochronnego	начин на точково заваряване в защитна среда от инертен газ
	дуга при сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	łuk przy metodzie TIG, łuk przy elektrodzie wolframowej w osłonie argonu (gazu obojętnego)	електрическа дъга при ВИГ-заваряване
	дуговая резка вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	cięcie metodą TIG, cięcie elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego	ВИГ-рязане, електродъгово рязане с волфранов нетопящ се электрод в защитна среда от инертен газ
62	способ дуговой резки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	proces cięcia metodą TIG	процес на ВИГ-рязане
	установка (аппарат) для дуговой резки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	urządzenie do cięcia metodą TIG	уредба за ВИГ-рязане
	машина для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawarka TIG, maszyna do spawania [metodą] TIG	машина за ВИГ-рязане
	горелка для сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа, горелка для аргонодуговой сварки	palnik TIG, uchwyt elektrody wolframowej do spawania w osłonie argonu	горелка за ВИГ-заваряване, горелка за аргонодъгово заваряване

	inert-gas-shielded tungsten arc weld, inert-gas tungsten-arc weld, TIG weld, tungsten inert-gas weld, tungsten-arc argon-shielded weld, argon tungsten-arc weld, gas tungsten-arc [fusion] weld, argonarc weld	WIG-Schweißnaht <i>f</i> , WIG-Naht <i>f</i> , WIG-geschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> faite à l'arc de tungstène en atmosphère inerte, soudure faite en atmosphère d'argon
	inert-gas-shielded tungsten-arc weld bead, gas tungsten-arc weld bead, TIG weld bead	WIG-Schweißraupe <i>f</i>	cordon <i>m</i> de soudure TIG
	inert-gas-shielded tungsten-arc welded	s. inert-gas tungsten-arc welded	
	inert-gas-shielded tungsten-arc welded joint	s. inert-gas tungsten-arc welded joint	
	inert-gas-shielded tungsten-arc welding	s. TIG welding	
	inert-gas-shielded tungsten-arc welding test, gas tungsten-arc weld[ing] test, gas tungsten-arc test	WIG-Schweißversuch <i>m</i>	essai <i>m</i> de soudage en procédé TIG
	inert-gas-shielded weld, gas-shielded[-arc] weld, weld made by the inert-gas-shielded arc process	schutzgasgeschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> sous protection gazeuse, ligne <i>f</i> de soudure sous protection gazeuse
163	inert gas-shielded welding	s. inert arc welding	
	inert-gas-shielded welding method, inert-gas-shielded arc welding method	Schutzgasschweißmethode <i>f</i>	méthode <i>f</i> de soudage à l'arc en atmosphère inerte
164	inert-gas shielding	Edelgasschutz <i>m</i> , Inertgasschutz <i>m</i> , Schutzgasabschirmung <i>f</i>	soudage <i>m</i> sous gaz inerte, protection <i>f</i> par gaz inerte
165	inert-gas shielding medium	Inertgasschutzmedium <i>n</i>	moyen <i>m</i> protecteur de gaz inerte
	inert-gas-shield process	s. inert-gas-shielded arc process	
	inert-gas spot welding, gas-shielded spot welding, inert arc spot welding, inert-gas-shielded [arc] spot welding	Lichtbogenpunktschweißen <i>n</i> unter Schutzgas, Schutzgas-punktschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par points à l'arc sous gaz protecteur
	inert-gas stream, shield[ing] gas flow, shield[ing] gas stream, flow (stream) of shielding gas, shrouding gas stream	Schutzgasstrom <i>m</i> , Schutzgasströmung <i>f</i> , inerte Gasstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> de gaz inerte de protection
	inert-gas supply, shielding gas supply, supply of shielding gas	Schutzgaszufuhr <i>f</i> , Schutzgasan-gebot <i>n</i>	amenée <i>f</i> du gaz protecteur
166	inert-gas trailing shield, trailer shielding, trail[ing] shielding, trailing gas coverage, trailing inert gas shield	Nachlaufschutz <i>m</i>	protection <i>f</i> d'accompagnement par gaz, protection par gaz accompagnant
	inert-gas tungsten-arc	s. inert-gas-shielded tungsten arc	
	inert-gas tungsten-arc butt weld, gas tungsten-arc butt weld, TIG butt weld	WIG-geschweißte Stumpfnahf <i>f</i> , WIG-Stumpfnahf <i>f</i>	joint <i>m</i> en bout soudé en procédé TIG, joint en bout soudé à l'arc d'électrode en tungstène sous gaz inerte
	inert-gas tungsten-arc butt welding, gas tungsten-arc butt welding	WIG-Stumpfschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en bout à l'arc de tungstène sous gaz inerte
	inert-gas tungsten-arc [fusion] process, Tig process, gas (inert-gas-shielded) tungsten-arc process, tungsten-arc [gas] process, tungsten inert-gas process, gas-shielded tungsten-arc TIG process, non-consumable tungsten-electrode process	WIG-[Schweiß-]Verfahren <i>n</i> , Wolfram-Inertgas-Schweißverfahren <i>n</i> , Verfahren <i>n</i> mit nicht-abschmelzender Elektrode	procédé <i>m</i> de soudage TIG, procédé de soudage à l'arc avec électrode de tungstène sous gaz inerte, procédé de soudage à électrode non fusible
	inert-gas tungsten-arc root pass, TIG root run, gas tungsten-arc root (first) pass	WIG-Wurzellage <i>f</i>	couche <i>f</i> de base faite en procédé TIG
167	inert-gas tungsten-arc root-pass weld	WIG-Wurzelnahf <i>f</i>	passé <i>f</i> radicale (de base), passe <i>l</i>
168	inert-gas tungsten-arc root-pass welding	WIG-Wurzelschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> TIG à passe radicale
	inert-gas tungsten-arc spot welding, gas tungsten-arc spot welding, TIG spot welding	WIG-Lichtbogenpunktschweißen <i>n</i> , WIG-Punkt[schweiß]en <i>n</i> , Wolfram-Inertgas-Punktschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc par points en procédé TIG, soudage par points à l'arc de tungstène sous gaz inerte
	inert-gas tungsten-arc spot welding process, [gas] tungsten-arc spot-welding process	WIG-Punktschweißverfahren <i>n</i> , Wolfram-Inertgas-Punktschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage par points à l'arc de tungstène sous gaz inerte, soudage par points TIG
169	inert-gas tungsten-arc weld, gas tungsten-arc weld, TIG weld	WIG-schweißen	souder à l'arc avec électrode en tungstène sous gaz inerte, souder TIG
	inert-gas tungsten-arc welded, TIG welded, inert-gas-shielded tungsten-arc welded, gas tungsten-arc welded	WIG-geschweißt	soudé en procédé TIG, soudé à l'arc de tungstène sous gaz inerte

	шов, полученный при дуговой сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spoina wykonana metodą TIG	шев, получен при ВИГ-завариване
	валик шва при дуговой сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	ścieg wykonany metodą TIG	ивица, получена при ВИГ-завариване
	опыт (эксперимент) при дуговой сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	próba spawania [metodą] TIG	опитно (экспериментално) ВИГ-завариване
	шов, полученный при сварке в среде защитного газа, шов, полученный при газозащитной сварке	spoina wykonana w osłonie (atmosferze) gazu ochronnego	шев, получен при завариване в защитна среда от инертен газ
163	метод дуговой сварки в среде защитного газа, метод газозащитной сварки	metoda spawania w atmosferze (osłonie) gazowej, metoda spawania w atmosferze (osłonie) gazu ochronnego	метод на электродъгово завариване в защитна среда от инертен газ
164	защита инертным газом	ochrona gazem szlachetnym, ochrona gazem obojętnym	защита от инертен газ
165	защитная среда инертного газа	medium ochronne w postaci gazu szlachetnego	защитна среда от инертен газ
	дуговая точечная сварка в среде защитного газа, газозащитная точечная сварка	łukowe spawanie punktowe w osłonie (atmosferze) gazów ochronnych, elektronitowanie w osłonie gazów ochronnych	точково электродъгово завариване в защитна среда от инертен газ
	струя (поток) защитного газа	przepływ gazu ochronnego	струя (поток) от инертен (защитен) газ
166	подвод (подача) защитного газа	doprowadzenie gazu ochronnego, zasilanie gazem ochronnym	снабдяване с инертен (защитен) газ
	истечение защитного газа после прекращения сварки	końcowy (dodatkowy) wypływ gazu ochronnego	изтичане на инертен (защитен) газ след прекратяване на завариването
	стыковой шов, полученный при дуговой сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spoina czołowa wykonana metodą TIG	челен шев, получен при ВИГ-завариване
	дуговая сварка в стык вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawanie doczołowe [metodą] TIG	челно ВИГ-завариване
	способ дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	proces (metoda) spawania TIG, proces spawania elektrodą wolframową (nietypliwą) w osłonie gazu obojętnego	начин на челно ВИГ-завариване
	слой шва при заварке корня дуговой сваркой вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	warstwa graniowa wykonana metodą TIG	коренов слой при челно ВИГ-завариване
167	шов в корне, полученный при дуговой сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	ścieg graniowy wykonany metodą TIG	коренов шев, получен при ВИГ-завариване
168	заварка корня шва дуговой сваркой вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	układanie ściegu graniowego metodą TIG, wykonywanie przetopu metodą TIG	ВИГ-завариване на кореновия слой
	дуговая точечная сварка вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawanie punktowe [metodą] TIG, spawanie punktowe elektrodą wolframową w osłonie argonu	точково ВИГ-завариване
	способ дуговой точечной сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	proces (metoda) spawania punktowego elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego, proces spawania metodą TIG	начин на точково ВИГ-завариване
169	сваривать вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawać [metodą] TIG	шев, получен при ВИГ-завариване
	сваренный дуговой сваркой вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawane metodą TIG	заварен по метода ВИГ

170	inert-gas tungsten-arc welded joint , inert-gas-shielded tungsten-arc welded joint, gas tungsten-arc welded joint, TIG welded joint	WIG-geschweißte Verbindung <i>f</i> , WIG-Schweißverbindung <i>f</i>	soudure <i>f</i> à l'arc en atmosphère inerte avec électrode de tungstène, soudure TIG
	inert-gas tungsten-arc welding , TIG (T.I.G., Tig, tig) welding, gas tungsten-arc welding, inert-gas-shielded tungsten-arc welding, tungsten[-arc] inert-gas welding, tungsten inert-gas arc welding, tungsten inert-gas-shielded welding, tungsten-arc gas-shielded welding, gas tungsten-arc fusion welding, [gas]-shielded tungsten-arc welding, tungsten-arc welding, argonarc (argon-arc, argon arc) welding	WIG-Schweißen <i>n</i> , Wolfram-Inertgas-Schweißen <i>n</i> , Wolfram-Schutzgas-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> TIG (à l'arc de tungstène sous gaz inerte)
	inert-gas tungsten-arc welding gun , gas tungsten-arc welding gun, TIG welding gun	WIG-Schweißpistole <i>f</i>	pistolet <i>m</i> soudeur TIG
171	inert-gas tungsten-arc welding with direct current , d.c. gas tungsten-arc welding	WIG-Gleichstromschweißen <i>n</i>	soudage à l'arc de tungstène sous gaz inerte à courant continu TIG
	inert-gas tungsten-arc weld metal , argonarc (gas tungsten-arc) weld metal	WIG-Schweißgut <i>n</i> , Argonarc-Schweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> d'apport TIG
	inert gas welding	s. 1. inert arc welding 2. TIG welding	
172	inert-gas welding box inert-gas welding chamber	s. inert-gas atmosphere chamber mit Inertgas gefüllte Schweißkammer <i>f</i> , Argonschutzgaskammer <i>f</i> , mit Argon angefüllte Schweißkammer <i>f</i>	chambre <i>f</i> de soudage remplie de gaz argon, chambre à gaz protecteur argon
	inert-gas welding chamber	s. o. inert-gas atmosphere chamber	
	inert-gas welding equipment	s. gas shielded welding equipment	
	inert-gas welding process inert-gas welding unit , inert-arc welding unit, gas-shielded welding unit, gas-arc welding package (unit)	s. inert-gas-shielded arc process Schutzgas-Lichtbogenschweißanlage <i>f</i> , Schutzgas[schweiß]anlage <i>f</i>	équipement <i>m</i> de soudage à l'arc sous protection gazeuse, installation <i>f</i> de soudage à l'arc en atmosphère gazeuse
173	inert-gas welding wire	Schutzgasschweißdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> à souder sous gaz protecteur
174	inert-gas weldor	Schutzgasschweißer <i>m</i>	soudeur <i>m</i> à l'arc sous protection gazeuse
175	inertia weld	schwungradreibschweißen	souder par inertie
176	inertia welding , friction welding by the inertia process, flywheel friction welding	Schwungradreibschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à friction par inertie
177	inertia welding machine	Schwungradreibschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> soudeuse par inertie
178	infrared radiation , ultrared radiation	Infrarotstrahlung <i>f</i>	radiation <i>f</i> infrarouge
	ingredients of [electrode] coating , coating constituents (ingredients)	Hüllenbestandteile <i>mpl</i> , Umhüllungsbestandteile <i>mpl</i> , Umhüllungskomponenten <i>fpI</i>	composition <i>f</i> (composants <i>mpl</i>) de l'enrobage
179	ingress of air , access of air initial die (electrode) opening , initial spacing between dies	Luftzutritt <i>m</i> Backenabstand <i>m</i> vor Schweißbeginn	accès <i>m</i> (entrée <i>f</i>) d'air espace <i>m</i> entre les mâchoires avant le commencement de soudage, distance <i>f</i> des mâchoires avant l'opération de soudage
	initial heat treatment , preweld[ing] heat treatment, heat treatment before welding, preheating before welding, prior heat treatment	Wärmeverbehandlung <i>f</i> , Wärmebehandlung (Behandlung) <i>f</i> vor dem Schweißen, thermische Vorbehandlung <i>f</i> , Vorwärmen <i>n</i>	prétraitement <i>m</i> thermique (par la chaleur) avant le soudage, prétraitement thermique, [p]réchauffage <i>m</i>
	initial pass initial spacing between dies injecting nozzle	s. first layer s. initial die opening s. injector nozzle	
180	injection laser	Injektions-Laser <i>m</i>	laser <i>m</i> injecteur (à injection)
181	injector	Druckdüse <i>f</i> , Injektor <i>m</i>	buse <i>f</i> d'injection, injecteur <i>m</i>
182	injector blowpipe , injector torch, injector-type burner (torch), low-pressure torch (blowpipe)	Injektorbrenner <i>m</i> , Saugbrenner <i>m</i> , Niederdruckbrenner <i>m</i>	chalumeau-coupeur <i>m</i> à basse pression
183	injector cutting torch	Injektorschneidbrenner <i>m</i>	chalumeau-coupeur <i>m</i> à injection
184	injector nozzle , injecting nozzle injector torch injector-type burner (torch)	Injektordüse <i>f</i> , Injektionsdüse <i>f</i> s. injector blowpipe s. injector blowpipe	buse <i>f</i> injecteur (d'injection)

170	соединение, полученное дуговой сваркой вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	złącze spawane metodą TIG	съединение, получено при ВИГ-завариване
	сварка вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawanie [metodą] TIG, spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego	ВИГ-завариване, аргонодъгово завариване, электродъгово завариване с вольфрамов неоплящ се электрод в защитна среда от инертен газ
	пистолет (горелка) для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	pistolet do spawanie [metodą] TIG	пистолет за ВИГ-завариване
171	дуговая сварка вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа на постоянном токе	spawanie [metodą] TIG prądem stałym	постояннотоково ВИГ-завариване, ВИГ-завариване с постоянен ток
	металл, наплавленный при сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа; металл, наплавленный при аргон-дуговой сварке	stopiwo otrzymane metodą TIG, metal spoiny wykonanej metodą TIG	метал на шева, получен при ВИГ-завариване
172	сварочная камера, заполненная инертным газом	komora spawalnicza wypełniona gazem obojętnym	заваръчна камера запълнена с инертен газ
	установка для дуговой сварки в среде защитного газа	urządzenie do spawania w atmosferze (osłonie) gazu ochronnego	уредба за электродъгово завариване в защитна среда от инертен газ
173	проволока для дуговой сварки в среде защитного газа, проволока для газоелектрической сварки	drut do spawania w atmosferze (osłonie) gazu ochronnego	тел за электродъгово завариване в защитна среда от инертен газ
174	сварщик, выполняющий сварку в среде защитного газа	spawacz [electriczny] w osłonie gazów	заварчик, изпълняващ завариване в защитна среда от инертен газ
175	сваривать инерционной сваркой трением	zgrzewać tarciovo z zastosowaniem energii bezwładności koła zamachowego	изпълнявам инерционно завариване [чрез триене]
176	инерционная сварка трением	zgrzewanie tarciove inercyjne, zgrzewanie tarciove z zastosowaniem energii bezwładności koła zamachowego	инерционно завариване [чрез триене]
177	машина для инерционной сварки трением	zgrzewarka tarciova inercyjna	машина за инерционно завариване [чрез триене]
178	инфракрасное излучение	promieniowanie podczerwone	инфрачервено излъчване
	компоненты покрытия	składniki otuliny	компонента (съставка) на электродната обмазка
179	доступ воздуха	dostęp powietrza	достъп (навлизане) на въздух
	расстояние между контактными колодками перед сваркой	odstęp szczęk przed zgrzewaniem, odstęp szczęk początkowy	расстояние между челюстите преди завариване
	предварительный подогрев, подогрев перед сваркой	nagrzewanie wstępne (przed spawaniem), podgrzewanie wstępne (przed spawaniem)	предварително нагриване, нагриване преди завариване, предварителна термообработка
180	инжекционный лазер	laser, z działaniem wymuszonym	инжекционен лазер
181	инжектор	smoczek, inżektor	инжектор
182	инжекторная горелка, горелка низкого давления	palnik smoczkowy (inżektorowy)	инжекторна горелка
183	инжекторный резак	palnik smoczkowy (inżektorowy) do cięcia	инжекторен резач, инжекторна горелка за рязане
184	инжекторное сопло	dysza smoczkowa (inżektorowa)	инжекторна дюза

I 85	injector-type natural-gas oxygen-cutting torch, low-pressure natural-gas oxygen-cutting torch	Erdgas-Sauerstoff-Niederdruck-schneidbrenner <i>m</i>	chalumeau-coupeur <i>m</i> [à] basse pression au gaz naturel-oxygène
	inner cone	<i>s.</i> inner flame cone	
I 86	inner cone in (of) the flame	<i>s.</i> inner flame cone	
	inner core of flux	eingewalzte Seele (Füllung) <i>f</i> , Flußmittelkern <i>m</i>	âme <i>f</i> laminée (insérée par laminage), noyau <i>m</i> de flux
I 87	inner flame cone, inner cone, inner cone in (of) the flame, flame's inner cone	[innerer] Flammenkegel <i>m</i> , innerer bläulicher Flammenkegel, [innerer] Flammenkern <i>m</i>	dard <i>m</i> intérieur
	inner flame cone	<i>s. a.</i> flame cone	
I 88	inner pass, stripper	Mittellage <i>f</i>	position <i>f</i> moyenne
	inner weld	<i>s.</i> internal weld	
I 89	inner weld head, inside head	Innenschweißkopf <i>m</i>	tête <i>f</i> de soudage intérieur
I 90	insensitive to welding conditions	schweißunempfindlich	insensible à la soudure
I 91	inside fillet, internal fillet	innere Kehlnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> d'angle intérieur
	inside head	<i>s.</i> inner weld head	
I 92	inside of the weld, interior of the weld	Inneres <i>n</i> der Schweißnaht, Nahtinneres <i>n</i>	intérieur <i>m</i> de la soudure
I 93	inside shoe	innerer Formschuh <i>m</i> , Innen-formschuh <i>m</i>	creuset <i>m</i> intérieur
I 94	inside submerged-arc welding	UP-Innennahtschweißen <i>n</i> , UP-Innenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc submergé de joints intérieurs
I 95	inside submerged-arc welding apparatus	UP-Innenschweißgerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> pour le soudage sous poudre de joints intérieurs
I 96	inspection by trepanning weld metal from completed joints	Pfropfenprobe <i>f</i>	contrôle <i>m</i> par prélèvement d'alésures du métal déposé
	inspection of welded joints by ultrasonics, ultrasonic inspection of welded joints	Ultraschallprüfung <i>f</i> von Schweißverbindungen	contrôle <i>m</i> ultrasonore de joints soudés
	inspection of welds by ultrasonics, ultrasonic weld testing (inspection), ultrasonic examination (inspection) of welds, weld testing by ultrasonics	Ultraschallschweißnahtprüfung <i>f</i> , Prüfung <i>f</i> von Schweißnähten mit Ultraschall	examen <i>m</i> des soudures par ultrasons, vérification <i>f</i> ultrasonique de soudures
	inspection technique, test technique, testing method, method of testing	Prüfmethode <i>f</i> , Prüfverfahren <i>n</i>	méthode <i>f</i> d'essai, méthode de contrôle
	instant of arc striking, moment of arc striking	Zündzeitpunkt <i>m</i>	instant <i>m</i> d'amorçage de l'arc
	institute of welding, welding institute	Institut <i>n</i> für Schweißtechnik, schweißtechnisches Institut	institut <i>m</i> pour la technique de soudage
	instructor in welding, welding instructor (teacher), teacher of welding	Lehrschweißer <i>m</i> , schweißtechnischer Ausbilder <i>m</i> , Schweißlehrer <i>m</i> , Schweißlehrkraft <i>f</i>	instructeur <i>m</i> soudeur
	insufficient penetration, poor penetration, lack of [weld] penetration	schlechter (ungenügender) Einbrand <i>m</i>	mauvaise pénétration <i>f</i> , pénétration insuffisante (incomplète)
97	insusceptible to hot cracking	warmrißunempfindlich	insusceptible de criquer à chaud
I 98	integrated components welding system	Bauelementeschweißautomat <i>m</i>	soudeuse <i>f</i> automatique pour des éléments de construction
	intensity of the arc	<i>s.</i> arc intensity	
I 99	interelectrode gap (space) interface resistance	<i>s.</i> electrode spacing Zwischenschichtwiderstand <i>m</i>	résistance <i>f</i> de la couche intercalée
I 100	interfusion	Verschmelzung <i>f</i>	fusion <i>f</i>
I 101	interior defect	innerer Fehler <i>m</i>	défaut <i>m</i> intérieur (sous cordon)
I 102	interior of the torch	Brennerinneres <i>n</i>	intérieur <i>m</i> de la torche
	interior of the weld	<i>s.</i> inside of the weld	
	intermediary metal	<i>s.</i> filler	
I 103	intermediate annealing	Zwischenglühen <i>n</i>	recuit <i>m</i> intermédiaire
I 104	intermediate crater	Zwischenkrater <i>m</i>	cratère <i>m</i> intermédiaire
I 105	intermediate layer	Zwischenschicht <i>f</i>	couche <i>f</i> intermédiaire (de transition)
	intermediate pass (run)	<i>s.</i> interpass	
I 106	intermediate sized coarse transfer	mitteltropfiger Werkstoffübergang <i>m</i>	transition <i>f</i> du métal en gouttes de grosseur moyenne
I 107	intermittent arc	selbst wiederzündender Lichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> intermittent
I 108	intermittent butt weld	unterbrochene Stumpfnahf <i>f</i>	cordon <i>m</i> de soudure bout à bout discontinu
I 109	intermittent fillet [weld]	unterbrochene Kehlnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> d'angle discontinué
I 110	intermittent fillet welding	unterbrochenes Kehlnahtschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> unterbrochener Kehlnähte	soudage <i>m</i> en angle discontinu
		unterbrochener Kehlnähte	
I 111	intermittent weld, interrupted weld	unterbrochene Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> intermittente (interrompue), ligne <i>f</i> de soudure interrompue (intermittente)
I 112	intermittent welding	Schweißen <i>n</i> unterbrochener Nähte, unterbrochenes Schweißen	soudage <i>m</i> intermittent, soudage en ligne discontinue

I 85	инжекторная горелка для сварки смесью природного газа с кислородом, горелка низкого давления для сварки смесью природного газа с кислородом	palnik niskiego ciśnienia na gaz ziemny i tlen	инжекторна горелка за рязане със смес от природен газ и кислород
I 86	флюсовая сердцевина	rdzeń topnikowy (z topnika)	флюсова сърцевина, флюсов пълнеж
I 87	внутреннее ядро пламени	jąderko płomienia	вътрешно ядро на пламяка
I 88	средний слой (шва)	warstwa wewnętrzna	среден (вътрешен) слой [на шва]
I 89	головка для сварки внутреннего шва	głowica do spawania wewnętrznego	глава за нанасяне на вътрешни шевове
I 90	нечувствительный к сварке	niewrażliwość na warunki spawania	нечувствителен към условията на заваряване
I 91	внутренний угловой шов	wewnętrzna spoina pachwinowa	вътрешен ъглов шев
I 92	внутренняя сторона шва	wnętrze spoiny	вътрешна страна на [заваръчен] шев
I 93	внутренний [формирующий] ползун	wewnętrzna przykładka formująca	вътрешен [формиращ] плъзгач
I 94	[дуговая] сварка под флюсом	spawanie wewnętrzne ŁK (łukiem krytym)	подфлюсово заваряване на вътрешни шевове
I 95	аппарат для [дуговой] сварки	urządzenie do spawania wewnętrznego ŁK (łukiem krytym)	апарат за подфлюсово заваряване на вътрешни шевове
I 96	под флюсом внутренних швов	próba (badanie) na wyciętym metalu spoiny ze złącza	контрол чрез пробиване на отвор в шва на готовото съединение
	ультразвуковая дефектоскопия сварных соединений	badanie ultradźwiękowe połączeń spawanych, kontrola ultradźwiękowa złącza spawanych	ултразвуков контрол на заварени съединения
	ультразвуковая дефектоскопия сварных швов	ultradźwiękowe badanie (sprawdzanie) spoin, kontrola spoin przy pomocy ultradźwięków	ултразвуков контрол на заваръчни шевове
	метод испытания (проверки)	metoda sprawdzania (sprawdzająca)	метод (начин) на изпитване (проверка, контрол)
	момент возбуждения [дуги], момент зажигания [дуги]	moment zajarzenia łuku	момент на възбуждане (запалване) на [електрическата] дъга
	институт сварки	instytut spawalnictwa	институт по заваряване
	инструктор по сварке, сварщик-инструктор	nauczyciel (instruktor) spawania	инструктор по заваряване
	плохой (недостаточный) провар, плохое (недостаточное) проплавление	niedostateczne (złe) wtopienie	непровар, непроваряване
I 97	нечувствительный к образованию горячих трещин	niewrażliwy na pęknięcie na gorąco	нечувствителен към образуване на горещи пукнатини
I 98	автомат для сварки элементов конструкции	system blokowy w urządzeniu spawalniczym	агрегатен заваръчен автомат
I 99	переходное сопротивление контакта	opór (oporność) warstwy pośredniczącej	пребодно съпротивление
I 100	сплавление	przetopienie	сплавяване
I 101	внутренний дефект, дефект, располагающийся внутри	wada wewnętrzna	вътрешен дефект
I 102	внутренняя полость горелки (резака)	wnętrze palnika	вътрешна кухина на горелката
I 103	промежуточный отпуск	wyżarzanie międzyoperacyjne	междинно отгряване
I 104	промежуточный (средний) кратер	krater pośredni	междинен (среден) кратер, кратер в средата на шва
I 105	промежуточный слой	warstwa pośrednia	междинен слой
I 106	среднекапельный перенос металла (материала), среднекапельный переход металла (материала)	przechodzenie (przenoszenie) metalu w postaci kropeł o średniej wielkości	среднокапково пренасяне на метала
I 107	дуга, горящая с периодическими обрывами	łuk ponownie samozajazący się	дъга, горяща с периодични прекъсвания
I 108	прерывистый стыковой шов	spoina czołowa przerywana	прекъснат челен [заваръчен] шев
I 109	прерывистый угловой шов	przerywana spoina pachwinowa	прекъснат ъглов [заваръчен] шев
I 110	сварка прерывистого углового шва	wykonywanie przerywanych spoin pachwinowych	заваряване на прекъснат ъглов шев
I 111	прерывистый шов	spoina przerywana	прекъснат [заваръчен] шев
I 112	сварка прерывистых швов	spawanie przerywane, układanie spoin przerywanych	заваряване с прекъснат шев

I 113	internal arc, non-transferred arc	geschlossener (indirekter, nicht-übertragener) Lichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> interne (non transféré)
I 114	internal crack, internal fissure	Innenriß <i>m</i>	fissure <i>f</i> sous cordon
I 115	internal cracking, internal fissuring internal fillet internal fissure internal fissuring internal girth weld, circumferential internal weld	Innenrißbildung <i>f</i> <i>s.</i> inside fillet <i>s.</i> internal crack <i>s.</i> internal cracking Innenrundnaht <i>f</i>	formation <i>f</i> de fissures sous cordon soudure <i>f</i> circulaire intérieure
I 116	internal inside welding	Innenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> intérieur
I 117	internal joint welding apparatus	Innenschweißgerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> pour le soudage intérieur
I 118	internal longitudinal seam, longitudinal internal weld internally fluxed electrode, flux-filled electrode	Innenlängsnaht <i>f</i> flußmittegefüllte Elektrode <i>f</i>	soudure <i>f</i> intérieure longitudinale électrode <i>f</i> remplie de flux
I 119	internal pipe welding apparatus	Gerät <i>n</i> zum Innenschweißen von Röhren, Innenrohrschweißgerät <i>n</i> , Rohrinnschweißgerät <i>n</i>	équipement <i>m</i> pour le soudage intérieur de tuyaux
I 120	internal regulation	innere Steuerung <i>f</i>	commande <i>f</i> (réglage <i>m</i>) interne
I 121	internal seam internal tube weld	<i>s.</i> internal weld Innenrohrschweißnaht <i>f</i> , Rohr-innennaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> intérieure de (sur) tubes
I 122	internal tube welding	Innenrohrschweißen <i>n</i> , Rohr-innenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de tubes à l'intérieur
I 123	internal void	Innenlunker <i>m</i>	retassure <i>f</i> interne
I 124	internal weld, internal seam, inner weld	Innennaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> intérieure
I 125	internal welding installation	Innenschweißanlage <i>f</i>	installation <i>f</i> de soudage intérieur
I 126	internal welding machine	Innenschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> de soudage intérieur
I 127	interpass, interrune, intermediate pass (run)	Zwischenlage <i>f</i>	pas (couche) <i>f</i> intermédiaire, passe entre-deux
I 128	interpass [welding] temperature, weld interpass temperature	Zwischenlagentemperatur <i>f</i>	température <i>f</i> de la passe intermédiaire, température de la couche entre-deux
I 129	interrun interrun fusion, fusion between runs	<i>s.</i> interpass Lagenbindung <i>f</i>	fusion <i>f</i> des (entre les) passes (couches)
I 130	interrun fusion defect	Lagenbindefehler <i>m</i>	défaut <i>m</i> de fusion des couches
I 131	interrun porosity interrupted weld interrun of the arc, arc interruption, arc outage	Zwischenlagenporosität <i>f</i> <i>s.</i> intermittent weld Lichtbogenunterbrechung <i>f</i>	porosité <i>f</i> de la passe intermédiaire interruption <i>f</i> de l'arc
	interrun of the welding process, stopping (stoppage) of welding	Unterbrechen <i>n</i> des Schweißens, Unterbrechung <i>f</i> der Schweißarbeit, Unterbrechung des Schweißvorganges	interruption <i>f</i> du soudage (processus de soudage)
	interval between the jaws, die opening (spacing), distance between the jaws	Backenabstand <i>m</i>	espace <i>m</i> entre les mâchoires
	in-the-shop welding, shop (factory) welding	Werkstattschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> dans l'atelier
I 132	ion-beam metallurgy	Ionenstrahlmetallurgie <i>f</i>	métallurgie <i>f</i> aux rayons d'ions
I 133	iron electrode, ferrous [welding] electrode	Eisenelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> de fer
I 134	iron oxide covering, covering of the iron oxide type	oxidische Hülle <i>f</i> , oxidische (oxydierende) Umhüllung <i>f</i>	enrobage <i>m</i> oxydique
I 135	iron oxide electrode, electrode with an iron oxide covering, high iron oxide type electrode	oxidische (oxydierende) Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> à enrobage oxydant, électrode oxydante (du type oxydant)
I 136	iron powder, ferrous powder, powdered iron	Eisenpulver <i>n</i>	poudre <i>f</i> de fer
I 137	iron powder addition, addition of iron powder	Eisenpulverzusatz <i>m</i>	addition <i>f</i> de poudre de fer
I 138	iron powder coated electrode, iron powder[ed] electrode, iron powder type electrode, high-performance (high-speed, high-output) electrode	Eisenpulverelektrode <i>f</i> , [hoch-]eisenpulverhaltige (eisenaufbringende) Elektrode <i>f</i> , Elektrode mit hoher Ausbeute, Hochleistungselektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> à poudre de fer, électrode à gros apport, électrode à grand rendement
I 139	iron powder content	Eisenpulvergehalt <i>m</i>	teneur <i>f</i> en poudre de fer
I 140	iron powder cutting, oxy-fuel gas cutting with iron powder	Eisenpulverbrennschneiden <i>n</i> , Brennschneiden <i>n</i> mit Eisenpulver	oxycoupage <i>m</i> à la poudre de fer, oxycoupage sous emploi de poudre de fer
I 141	iron powder cutting process, [oxygen]-iron powder process iron powder[ed] electrode	Eisenpulver[brennschneid]verfahren <i>n</i> <i>s.</i> 1. high-performance electrode 2. iron powder coated electrode	procédé <i>m</i> d'oxycoupage à la poudre de fer
	iron powder process	<i>s.</i> iron powder cutting process	

I 113	дуга косвенного действия	łuk pośredni, łuk w którym nie jest przenoszony stopiony metal elektrody	индиректна [електрическа] дъга, [електрическа] дъга с косвено действие
I 114	внутренняя трещина, трещина под валиком шва	pęknięcie wewnętrzne	вътрешна (подшевова) пукнатина
I 115	образование внутренней трещины, образование трещины под валиком шва	powstawanie wewnętrznych pęknięć	образуване на вътрешни (подшевови) пукнатини
	внутренний кольцевой шов	wewnętrzna spoina obwodowa	вътрешен кръгов [заваръчен] шев
I 116	сварка внутри (внутреннего шва)	spawanie wewnętrzne	заваряване на вътрешни шевове
I 117	аппарат для сварки внутреннего шва	urządzenie do spawania wewnętrznego	апарат за заваряване на вътрешни шевове
I 118	внутренний продольный шов	wewnętrzny szew wzdłużny	вътрешен надлъжен шев
	электрод с флюсом внутри	elektroda napełniona topnikiem, elektroda proszkowa	тръбен электрод с флюсов пълнеж
I 119	аппарат для сварки внутренних швов труб	urządzenie do spawania wewnątrz rur	апарат за заваряване на тръби от вътрешната страна
I 120	саморегулирование	regulacja wewnętrzna	саморегулиране
I 121	внутренний шов трубы	wewnętrzna spoina rury	вътрешен [заваръчен] шев на тръба
I 122	сварка внутреннего шва трубы	spawanie wewnętrzne rur	заваряване на вътрешни шевове на тръби
I 123	внутренняя раковина	wewnętrzna pusta przestrzeń	вътрешна шупла
I 124	внутренний шов	spoina wewnętrzna	вътрешен [заваръчен] шев
I 125	установка для сварки внутреннего шва	stanowisko do spawania wewnętrznego	уредба за заваряване на вътрешни шевове
I 126	машина для сварки внутреннего шва	maszyna do spawania wewnętrznego	машина за заваряване на вътрешни шевове
I 127	промежуточный слой	warstwa pośrednia	междинен слой
I 128	температура перед наложением последующего слоя	temperatura warstw pośrednich	температура при изпълнение на междинния слой
I 129	сплавление между слоями шва	przetopienie pomiędzy warstwami	сплавяване между слоевете на шева
I 130	несплавление между слоями шва	wada przyklejenia warstw	несплавяване между слоевете на шева
I 131	пористость между слоями	porowatość warstw pośrednich	порьозност между слоевете
	обрыв дуги	przerwanie łuku [electricznego], przerwanie się łuku [elektrycznego]	прекъсване на [електрическата] дъга
	обрыв процесса сварки, прекращение сварки	przerwanie [procesu] spawania	прекъсване на заваръчния процес, прекратяване на заваряването
	расстояние между контактными колодками	odstęp szczęk	разстояние между челюстите
I 132	сварка в цеховых (производственных) условиях ионнолучевая металлургия, электроннолучевая металлургия	spawanie warsztatowe (w warunkach warsztatowych) metalurgia spawania wiązką jonów	заваряване в цехови (производствени) условия йоннолъчева металлургия
I 133	металлический [сварочный] электрод	elektroda żelazna	железен [заваръчен] электрод
I 134	кислос покрытие	otulina utleniająca	оксидираща обмзка
I 135	электрод [с покрытием] кислого типа, электрод с кислым покрытием	elektroda utleniająca, elektroda zawierająca w otulinie duży procent tlenków	оксидиращ электрод, электрод с оксидираща обмзка
I 136	железный порошок	proszek żelazny	железен прах
I 137	присадка (введение) железного порошка	dodatek proszku żelaza	прибавяне на железен прах
I 138	электрод с железным порошком в покрытии	elektroda wysokowydajna, elektroda o wysokim uzysku, elektroda o dużej zawartości proszku żelaznego w otulinie	електрод с железен прах в обмзката, високопроизводителен электрод
I 139	содержание железного порошка	zawartość proszku żelaznego	съдържание на железен прах
I 140	резка с железным порошком	cięcie tlenowo-proszkowe, cięcie [tlenowe] z zastosowaniem proszku żelaznego	газокислородно рязане с железен прах
I 141	способ резки с железным порошком	proces (metoda) cięcia tlenowo-proszkowego	начин на газокислородно рязане с железен прах

	iron-rich powder process powder cutting process	Pulverbrennschneidverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> d'oxycoupage à poudre de fer
1142	irregular fusion, irregular root fusion irregular penetration, uneven (erratic, non-uniform) penet- ration irregular root fusion irregular weld, uneven (non- uniform) weld	ungleichmäßiges Durchschweißen <i>n</i> ungleichmäßiger Einbrand <i>m</i> s. irregular fusion ungleichmäßige Naht <i>f</i>	fusion <i>f</i> irrégulière à la racine pénétration <i>f</i> inégale (irrégulière) soudure <i>f</i> irrégulière (non uni- forme), ligne <i>f</i> de soudure irré- gulière (non uniforme) soudage <i>m</i> I ² RT
1143	I ² RT welding	I ² Rt-Schweißen <i>n</i>	
1144	izett steel	izett-Stahl <i>m</i>	acier <i>m</i> izett
	izod notched specimen, V-notch izod test piece	izod-Probe <i>f</i>	spécimen <i>m</i> Izod
J			
J 1	jaw, die	Backe <i>f</i>	mâchoire <i>f</i>
J 2	jaw overhang	Backenausladung <i>f</i>	écartement <i>m</i> des mâchoires
J 3	jet flux, liquid flux	Flußmittel <i>n</i> in flüssiger Form, dünnflüssiges Flußmittel	flux <i>m</i> de soudage liquide, flux très liquide (fluide)
J 4	J-groove weld, single-J butt (groove) weld	J-Naht <i>f</i>	chanfrein <i>m</i> (soudure <i>f</i>) en J, chanfrein en demi U
J 5	jig, fixture	Vorrichtung <i>f</i> , Spannvorrichtung <i>f</i>	monture <i>f</i> (dispositif <i>m</i>) de fixation
J 6	jig for arc welding	Lichtbogenschweißvorrichtung <i>f</i>	dispositif (mannequin) <i>m</i> de soudage à l'arc
J 7	jig for circular welds, circum- ferential welding fixture	Rundnahtschweißvorrichtung <i>f</i> , Schweißvorrichtung <i>f</i> für Rundnähte	dispositif <i>m</i> de fixation pour le soudage des joints circulaires
J 8	jig for manual arc welding	Vorrichtung <i>f</i> für das Lichtbogen- handschweißen	dispositif <i>m</i> de fixation pour le soudage à l'arc manuel
J 9	jig for submerged-arc welding	UP-Schweißvorrichtung <i>f</i>	gabarit <i>m</i> du (pour le) soudage à l'arc submergé, montage <i>m</i> pour le soudage à l'arc sous flux en poudre soudage <i>m</i> , opération <i>f</i> de soudage
	job of welding, welding work (job)	Schweißarbeit <i>f</i> , schweißtech- nische Arbeit <i>f</i>	
	job shop	s. job welding shop	
	job shop welding, repair (job) welding	Reparaturschweißen <i>n</i>	réparation <i>f</i> par soudage
J 10	job shop weldor, job weldor	Reparaturschweißer <i>m</i>	soudeur <i>m</i> d'entretien
	job welding	s. job shop welding	
J 11	job welding shop, job (welding repair) shop	Reparaturschweißerei <i>f</i> , Repa- raturschweißwerkstatt <i>f</i>	atelier <i>m</i> [de soudage] de répa- rations, atelier de réparation par soudage
	job weldor	s. job shop weldor	
J 12	join	[zusammen]fügen, verbinden	joindre, unir, assembler
	join by cements	s. join with adhesives	
J 13	join by welding	verbindungsschweißen, durch Schweißen zusammenfügen	assembler par soudage
J 14	joined by welding	verbindungsgeschweißt, durch Schweißen zusammengefügt	assemblé par soudage
J 15	joining	Fügen <i>n</i> , Zusammenfügen <i>n</i> , Ver- binden <i>n</i>	jonction <i>f</i> , union <i>f</i> , assemblage <i>m</i>
J 16	joining by welding, junction (joint) welding, welding of joints	Verbindungsschweißen <i>n</i>	assemblage <i>m</i> par soudage
J 17	joining metal	s. filler	
	joining method, method of joining	Verbindungsmethode <i>f</i>	méthode <i>f</i> à assembler, méthode d'assemblage
J 18	joining of dissimilar metals	Verbinden <i>n</i> unterschiedlicher Metalle (Werkstoffe)	assemblage <i>m</i> des métaux (matériaux) dissemblables
J 19	joining of the beginning and end sections of the weld	Verbinden <i>n</i> von Nahtende mit Nahtanfang, Schließen <i>n</i> der Naht	fermeture <i>f</i> du cordon
J 20	joining of thermoplastic materials	Verbinden <i>n</i> von Thermoplasten	assemblage <i>m</i> des thermoplastiques
J 21	joining process	Fügeverfahren <i>n</i> , Verbindungsver- fahren <i>n</i> , Verbindungsvor- gang <i>m</i>	procédé <i>m</i> d'assemblage
J 22	joining seam	Klebnah <i>f</i>	joint (assemblage) <i>m</i> collé
J 23	joining technique	Verbindungstechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> de jonction
J 24	joining technology	Verbindungstechnologie <i>f</i>	technologie <i>f</i> de la jonction
	joining weld	s. joint weld	

	способ кислородно-флюсовой резки	proces (metoda) cięcia proszko- wego	начин на кислороднофлюсово рязане
1 142	неравномерный провар	nieregularny przetop	неравномерно проваряване (сплавяване)
	неравномерный провар, неравно- мерное проплавление	nierównomierna (nieregularne) wtopienie	неравномерен провар, неравномерно проваряване
	неравномерный шов	spoina (zgrzeina) nierównomierna	неравномерен [заварчен] шев
1 143	I ² Rt — сварка, дуговая сварка с удлиненным вылетом элект- родной проволоки из мунд- штука	spawanie (zgrzewanie) ciepłem Joula	заваряване по метода I ² RT, электродного заваряване с удлинением вылета излаза на электрода от дюзата
1 144	медленностареющая сталь	stal izett, stal odporna na starzenie [z dodatkiem glinu]	стомана на фирмата Изет, бавностареющая стомана
	испытание на удар по Изоду, определение ударной вязкости по Изоду	próba z karbem izoda	образец тип Изод за испытание на вязкость на удар
J			
J 1	контактная колодка	szczęka	челюсть
J 2	длина выступающих концов детали из контактной колодки (при стыковой сварке)	rozstaw (rozwarcie) szczęk	излаз на детали от челюсти [при челно электроспротиви- тельно] заваряване
J 3	жидкий флюс, жидкое (текучее) флюсующее вещество	topnik w postaci ciekłej, ciekły topnik	течен флюс
J 4	V-образный шов стыкового соединения с криволинейным скосом одной кромки	spoina [na] J	J-образен [заварчен] шев
J 5	[зажимное] приспособление	urządzenie (oprzyrządowanie) mocujące, przyrząd mocujący	закрепашо (затягащо) приспособление
J 6	приспособление для дуговой сварки	oprzyrządowanie do spawania łukowego	приспособление за электродного заваряване
J 7	приспособление для сварки кольцевых швов	urządzenie pomocnicze do spawania obwodowego, oprzy- rządowanie do spoin obwodo- wych	приспособление за заваряване на кръгови шевове
J 8	приспособление для ручной дуговой сварки	przyrząd mocujący do spawania ręcznego, urządzenie (oprzy- rządowanie) mocujące do spawania ręcznego	приспособление за ръчно электродного заваряване
J 9	приспособление для [дуговой] сварки под флюсом	urządzenie pomocnicze do spawania łk (łukiem krytym)	приспособление за подфлюсово заваряване
	работа по сварке, сварочная работа	praca spawalnicza	работа по заваряване, заваръчна работа
	ремонтная сварка	spawanie w naprawach, spawanie remontowe (regeneracyjne)	ремонтно заваряване
10	сварщик-ремонтник	spawacz remontowy	заварчик, изпълняващ ремонтна работа
J 11	мастерская по ремонту сваркой	spawalnicy warsztat remontowy (naprawczy)	цех (работилница) за ремонтно заваряване
J 12	соединять, собирать, связывать	łączyć	съединявам, събирам, свързвам
J 13	соединять сваркой (с помощью сварки)	łączyć przez spawanie (zgrzewanie)	съединявам чрез заваряване
1 14	соединенный сваркой	połączone przez spawanie (zgrzewanie), złączone przez spawanie (zgrzewanie)	съединен чрез заваряване
15	соединение, сборка, связь	łączenie	съединяване, събиране, свързване
J 16	соединительная сварка, сварка соединения	łączenie przez spawanie (zgrzewa- nie), spawanie połączeniowe	съединяване чрез заваряване, заваряване на съединения
J 17	метод соединения	metoda łączenia	метод на съединяване
J 18	соединение разнородных метал- лов (материалов)	łączenie różnych metali (materiałów)	съединяване на разнородни метали
J 19	закрывание шва, соединение конца шва с его началом	zamykanie spoiny (zgrzeiny), łączenie końca z początkiem spoiny (zgrzeiny)	затваряне на шева, съединяване на края на шева с неговото начало
J 20	соединение термопластичных материалов	łączenie (spajanie) mas plastycz- nych	съединяване на термопласти
J 21	способ (процесс) соединения	proces łączenia	начин (процес) на съединяване
J 22	клееный шов	szew klejony	лепен шев
J 23	техника выполнения соединения	technika łączenia	техника на съединяването
J 24	технология выполнения соединения	technologia łączenia	технология на съединяването

J 25	joint	Stoß <i>m</i> , Verbindung <i>f</i> , Schweißstoß <i>m</i> s. <i>a.</i> joint of the metals to be welded	joint <i>m</i> , assemblage <i>m</i> , joint soudé (de soudure)
	joint	Dreiblechstoß <i>m</i>	
J 26	joint between three members		joint <i>m</i> entre trois tôles
	joint by resistance welding, resistance-welded joint	widerstandsgeschweißte Verbindung <i>f</i> , Widerstandsschweißverbindung <i>f</i> s. joint type	joint <i>m</i> soudé par résistance, soudure <i>f</i> à (par) résistance
	joint design	s. edge preparation	
J 27	joint edge preparation	Ende <i>n</i> der Verbindung	terminaison <i>f</i> de la jonction, terminaison de l'assemblage
	joint end, end of the joint		ajustement <i>m</i>
	joint fit-up, fit, fit-up	Passung <i>f</i>	
	joint form	s. joint shape	
J 28	joint formation	Verbindungsbildung <i>f</i>	formation <i>f</i> d'assemblage
J 29	joint of the metals to be welded, joint	Schweißstoß <i>m</i>	joint <i>m</i> de soudage, joint des métaux à être assemblés par soudure
J 30	joint shape, joint form, form of joint	Verbindungsform <i>f</i>	forme <i>f</i> du joint, forme des assemblages
J 31	joint strength, strength of joint	Verbindungsfestigkeit <i>f</i> , Festigkeit <i>f</i> der Verbindung	résistance <i>f</i> du joint
J 32	joint type, joint design, type (kind, design) of joint	Verbindungsart <i>f</i>	type <i>m</i> de joint, type d'assemblage
J 33	joint weld, joining weld	Verbindungs[schweiß]naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> de jonction
	joint welding	s. joining by welding	
	joint welding sequence	s. layer sequence	
J 34	join with adhesives, join by cements	kleben	coller, adhérer
J 35	Jominy test	Stirnabschreckprobe <i>f</i> , Jominy-Probe <i>f</i>	essai <i>m</i> de refroidissement brusque, essai Jominy
J 36	J preparation	J-Nahtvorbereitung <i>f</i>	préparation <i>f</i> de la soudure en J, préparation du chanfrein en J

junction of the weld bead and the parent metal, weld interface, weld-to-parent-metal interface, plate-weld juncture, weld-base metal interface, weld fusion zone-base material interface
junction welding

Schweißnahtübergang *m*, Nahtübergang *m*, Übergangszone *f*
Schweißnaht-Grundwerkstoff *m*

transition *f* de soudure, zone *f* de transition entre métal de base et soudure, transition de la soudure au métal de base

s. joining by welding

K

K 1	Kael-Lundin welding process	Kael-Verfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> selon Kael
K 2	kerf	Schneidfuge <i>f</i> , Schnittfuge <i>f</i>	saignée <i>f</i>
K 3	kerf width, width of kerf	Schneidfugenbreite <i>f</i> , Schnittfugenbreite <i>f</i>	largeur <i>f</i> de la saignée
K 4	keyhole	Schlüsselloch <i>n</i> , Schlüssellochöse <i>f</i> , Schweißöse <i>f</i> , Stichloch <i>n</i>	trou <i>m</i> de coulée
K 5	keyholing	Schlüssellochbildung <i>f</i> , Schlüssellocheffekt <i>m</i> , Stichlocheffekt <i>m</i>	formation <i>f</i> du trou de coulée
K 6	key slot nozzle	Keilschlitzdüse <i>f</i>	buse <i>f</i> en forme d'une fente de clavette
K 7	killed steel, dead steel	beruhigter (beruhigt vergossener) Stahl <i>m</i>	acier <i>m</i> calmé
K 8	kindling temperature	Entzündungstemperatur <i>f</i>	température <i>f</i> d'inflammation, température d'amorçage
	kind of current, type of current, current type	Stromart <i>f</i>	type (genre) <i>m</i> du courant
K 9	kind of gas, type of gas	Gasart <i>f</i>	nature <i>f</i> du gaz
	kind of joint	s. joint type	
	kind of weld, weld type, type of weld	Nahtart <i>f</i>	type <i>m</i> de la soudure
K 10	kind of welding, type (form, sort) of welding	Schweißart <i>f</i>	type <i>m</i> (méthode <i>f</i> , manière <i>f</i>) du soudage
	kind of welding current, type of welding current, welding current type	Schweißstromart <i>f</i>	type <i>m</i> du courant de soudage
K 11	Kinzel notch-bend test	Kinzel-Probe <i>f</i>	essai <i>m</i> de pliage sur l'entaille selon Kinzel
	Koldweld equipment	s. cold pressure-welding equipment	

L

L 1	laboratory welding apparatus, laboratory welding unit	Labor[atoriums]schweißgerät <i>n</i>	poste (appareil) <i>m</i> de soudage de laboratoire
L 2	laboratory welding test	Labor[atoriums]schweißversuch <i>m</i>	essai <i>m</i> de soudage de laboratoire
	laboratory welding unit	s. laboratory welding apparatus	

J 25	стыковое соединение, [сварной] стык	złącze	съединение
J 26	стыковое соединение трех листов соединение, полученное контактной сваркой	połączenie (węzeł) trzech blach złącze zgrzewane oporowo	съединение между три ламарини (листа) съединение, получено при электроспротивительно заваряване
J 27	конец соединения подгонка, посадка	koniec złącza (połączenia) pasowanie	край на съединението пасване [на краищата]
J 28	образование (формирование) соединения	tworzenie złącza	формиране (образуване) на съединение
J 29	сварной стык, сварное стыковое соединение	złącze (połączenie) wykonane w procesie spawalniczym	заваръчно съединение
J 30	форма соединения	kształt złącza	форма на съединението
J 31	прочность соединения	wytrzymałość złącza	якост на съединението
J 32	тип (вид) соединения	rodzaj złącza	тип (вид) на съединението
J 33	шов сварного соединения, сварное соединение	spoina połączeniowa	шев на заварено съединение
J 34	склеивать	kleić	лепя
J 35	торцевая проба на прокаливаемость	próba Jominy	проба на Джомини
J 36	подготовка (разделка) кромок шва V-образного стыкового соединения с криволинейным скосом одной кромки переходная зона сварного шва, зона перехода сварного шва к основному металлу	przygotowanie brzegów [na] j przejście spoiny do materiału rodzimego (podstawowego), strefa przejściowa	J-образно скосяване [на краищата] зона на сплавяване, зона на прехода между основния метал и метала на шва

K

K 1	способ дуговой сварки сдвоенным электродом (трехфазным переменным током)	metoda Kael-Lundin	метод на Каел-Лундин, начин на электродъгово заваряване със сдвоени електроди и трифазен ток
K 2	рез, образующаяся при резке щель	szczelina cięcia	прорез, разрез
K 3	ширина реза; ширина щели, образующейся при резке	szerokość szczeliny cięcia	широчина на прореza
K 4	летка, выпускное отверстие	otwór (karb) w kształcie dziurki od klucza	ключов отвор
K 5	образование иетки (выпускного отверстия), возникновение летки (выпускного отверстия)	działanie otworu (karbu) o kształcie dziurki od klucza	образуване на ключов отвор
K 6	щелевое сопло	dysza rowkowa	дюза с прорез
K 7	спокойная сталь	stal uspokojona	спокойна стомана
K 8	температура воспламенения	temperatura zapłonu	температура на възпламеняване
	род тока	rodzaj prądu	вид (род) на тока
K 9	род (тип) газа	rodzaj gazu	вид (тип) на газа
	вид (тип) шва	rodzaj spoiny (zgrzeiny)	вид (тип) на заваръчния шев
K 10	способ (вид) сварки	rodzaj spawania	начин (вид) на заваряването
	род сварочного тока	rodzaj prądu spawania	род (вид) на заваръчния ток
K 11	проба Кинцеля, испытание по Кинцелю	próba Kinzela	проба на Кинцел

L

L 1	лабораторный сварочный аппарат	laboratoryjne urządzenie spawalnicze	лабораторен заваръчен апарат
L 2	лабораторный опыт по сварке, опытная лабораторная сварка	laboratoryjna próba spawalnicza	лабораторен опит по заваряване, лабораторно опитно заваряване

L 3	lack of adhesion (fusion), unfused area, poor fusion defect, faulty (poor, incomplete) fusion, bonding defect	Bindefehler <i>m</i> , mangelhafte (schlechte) Bindung <i>f</i> , Kaltschweißstelle <i>f</i>	fusion <i>f</i> incomplète, manque <i>m</i> de liaison, collage <i>m</i>
L 4	lack of fusion at the root	Wurzelbindefehler <i>m</i>	manques <i>mpl</i> de fusion à la racine
L 5	lack of fusion between passes (runs)	schlechte Lagenbindung <i>f</i>	fusion <i>f</i> mauvaise des (entre les) couches (passes)
L 6	lack of fusion to the side walls lack of oxygen lack of penetration, poor (insufficient) penetration, lack of weld penetration lack of penetration, penetration defect lack of root fusion, incomplete (poor) root fusion	s. lack of side wall fusion Sauerstoffmangel <i>m</i> schlechter (ungenügender) Einbrand <i>m</i> Einbrandfehler <i>m</i> mangelhaftes (schlechtes, unvollständiges, ungenügendes) Durchschweißen <i>n</i> , mangelhaftes Durchschweißen der Wurzel, mangelnde Wurzelbindung <i>f</i>	insuffisance <i>f</i> d'oxygène mauvaise pénétration <i>f</i> , pénétration insuffisante (incomplète) pénétration <i>f</i> défectueuse fusion <i>f</i> incomplète (défectueuse) à la racine
	lack of root penetration, incomplete root penetration	schlechter (ungenügender) Wurzeleinbrand <i>m</i>	pénétration <i>f</i> incomplète à la racine, manque <i>m</i> de pénétration à la racine
L 7	lack of side fusion lack of side wall fusion, lack of side fusion, side wall lack of fusion, lack of fusion to the side walls lack of weld penetration lance cutting, oxygen-lance cutting, oxygen lancing (piercing), oxy-lancing	s. lack of side wall fusion schlechter Flankeneinbrand <i>m</i> , seitlicher Bindefehler <i>m</i> , Flankenbindefehler <i>m</i> s. lack of penetration Bohren <i>n</i> mit der Sauerstoff-lanze, Brennborehen <i>n</i>	manque <i>m</i> de liaison latérale (entre faces du chanfrein et métal déposé)
	lap lap butt lap fillet weld, overlapping fillet weld	s. lapping s. lap joint Überlapp[ungs]kehlnaht <i>f</i>	joint <i>m</i> d'angle à clin, soudure à recouvrement
L 8	lap joint, lap butt, lapped (overlapped, overlap) joint	überlappter Stoß <i>m</i> , Überlapp[ungs]stoß <i>m</i> , Überlapptstoß <i>m</i> , Überlappungsverbindung <i>f</i> , überlappte Verbindung	joint <i>m</i> à recouvrement
L 9	lapping, overlap[ping], lap lap seam, lap weld, overlapping weld	Überlappung <i>f</i> Überlappte (überlappt geschweißte) Naht <i>f</i>	recouvrement <i>m</i> soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) par recouvrement
L 10	lap seam welding	Überlapp[rollen]nahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> continu (au galet) par recouvrement, soudage à la molette par recouvrement
L 11	lap spot weld, overlapping spot weld	Überlappungspunktnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> par points à recouvrement
L 12	lap-weld	überlappt schweißen	souder par recouvrement
L 13	lap weld lap-welded, lapwelded, overlapped welded	s. lap seam überlappt geschweißt	soudé par recouvrement
L 14	lap-welded joint lap welder	s. lap weld joint Überlapptschweißanlage <i>f</i> , Überlapptschweißmaschine <i>f</i>	poste <i>m</i> de soudage par recouvrement
	lap welding, overk[p]ing welding	Überlapp[t]schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à recouvrement
L 15	lap weld joint, lap-welded joint	überlappte Schweißverbindung <i>f</i> , überlappt geschweißte Verbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> soudé à recouvrement
L 16	lap weld process, lapweld process	Überlapp[t]schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage continu par recouvrement
L 17	large-diameter electrode, large-size (large-gage) electrode	Elektrode <i>f</i> großen Durchmessers, dicke Elektrode	électrode <i>f</i> épaisse (de grand diamètre)
L 18	large-diameter filler [metal]	dicker Zusatzwerkstoff <i>m</i>	métal <i>m</i> d'apport épais
L 19	large-diameter pipe welding, welding of large diameter pipes	Großrohrschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Großrohren (Rohren großer Durchmesser)	soudage <i>m</i> de tuyaux de grands diamètres
L 20	large-diameter pipe welding unit	Großrohrschweißanlage <i>f</i>	poste <i>m</i> à souder les tuyaux de grand diamètre
L 21	large-gage electrode large globular [metal] transfer, large-drop metal transfer	s. large-diameter electrode großtropfiger Werkstoffübergang <i>m</i> , großtropfige Werkstoffübertragung <i>f</i>	transition <i>f</i> du métal en grosses gouttes [du métal]
	large-scale brazing, mass brazing, mass production soldering	Massenlöten <i>n</i>	soudage <i>m</i> [à l'étain] en masses, soudure <i>f</i> [à l'étain] en masses, brasure <i>f</i> en masses
L 22	large-scale welding	Großserienschiweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en grande série
L 23	large-scale welding installation	Großserienschweißanlage <i>f</i>	poste <i>m</i> de soudage pour la production en grandes séries
	large-size electrode	s. large-diameter electrode	

L 3	непровар, несплавление, плохой провар	przyklejenie, brak wtopienia	несплавяване, непровар
L 4	непровар в корне шва	wada braku przetopu (w gardzieli rowka)	несплавяване (непровар) в корена на шва
L 5	плохое сплавление между слоями шва	wadliwe przetopienie pomiędzy warstwami	несплавяване между слоевете [на шва]
L 6	нехватка кислорода плохой (недостаточный) провар, плохое (недостаточное) проплавление дефект провара (проплавления)	niedobór (niedostatek) tlenu niedostateczne (złe) wtopienie	недостиг на кислород непровар, недостатъчен провар, непроваряване
	плохой (неполный, недостаточный) провар	wada wtopienia	дефектен провар
		wadliwy (niecałkowity, niedokładny) przetop	несплавяване (непълно сплавяване) в корена на шва
	плохой (недостаточный) провар корня шва, плохое (недостаточное) проплавление корня шва	zły przetop [w gardzieli rowka], niedostateczny przetop [w gardzieli rowka]	непровар (недостатъчен провар) в корена на шва
L 7	плохой провар кромок, плохое проплавление кромок	wadliwe wtopienie w ścianę boczną	страничен непровар
	резка кислородным копьем	przebijanie [otworów] lanca tlenową	рязане с кислородно копие
L 8	угловой шов нахлесточного соединения соединение внахлестку, нахлесточное соединение	spoina pachwinowa w złączu zakładkowym złącze zakładkowe (na zakładkę)	ъглов [заваръчен] шев на съединение с припокриване съединение с припокриване
L 9	нахлестка шов соединения внахлестку, нахлесточный шов	wykonywanie zakładki spoina (zgrzeina) wykonana na zakładkę, spoina (zgrzeina) zakładkowa, szew zakładkowy	припокриване [на краищата] шев, на съединение с припокриване
L 10	роликовая сварка соединения внахлестку	zgrzewanie liniowe na zakładkę	ролково заваряване с припокриване
L 11	точечное соединение внахлестку	szew zgrzewany punktowo w złączu zakładkowym	точково заварено съединение с припокриване
L 12	сваривать внахлестку	spawać na zakładkę	заварявам с припокриване
L 13	сваренный внахлестку	spawane na zakładkę	заварен с припокриване
L 14	установка (машина) для сварки соединения внахлестку	urządzenie do spawania na zakładkę, zgrzewarka do zgrzewania na zakładkę	машина за заваряване с припокриване
	сварка соединения внахлестку	spawanie (zgrzewanie) na zakładkę	заваряване с припокриване
L 15	сварное соединение внахлестку	zakładkowe złącze spawane (zgrzewane)	заварено съединение с припокриване
L 16	способ сварки соединения внахлестку	metoda (proces) spawania na zakładkę, metoda (proces) zgrzewania na zakładkę	начин на заваряване с припокриване
L 17	электрод большого диаметра, толстый электрод	gruba elektroda, elektroda o dużej średnicy	електрод с голям диаметър, дебелин электрод
L 18	толстый присадочный материал	spoiwo o dużej średnicy	допълнителен материал с голям диаметър
L 19	сварка труб большого диаметра	spawanie rur o dużej średnicy	заваряване на тръби с голям диаметър
L 20	установка для сварки труб большого диаметра	urządzenie do spawania dużych rur	уредба за заваряване на тръби с голям диаметър
L 21	крупнокапельный перенос металла (материала), крупнокапельный переход металла (материала) пайка массовой продукции	przechodzenie (przenoszenie) metalu w postaci dużych kropel lutowanie w produkcji masowej	едрохкапоко пренасяне на метала спояване с твърд припой при масова продукция
L 22	сварка крупной серии изделий, сварка крупносерийной продукции	spawanie w produkcji wielkoseryjnej	заваряване на голяма серия от изделия, заваряване на едросерийна продукция
L 23	установка для сварки крупносерийной продукции	urządzenie do spawania w produkcji wielkoseryjnej	уредба за заваряване на едросерийна продукция

L 24	large troped	großtropfig	à gouttes grosses
L 25	large-trop metal transfer	s. large globular transfer	
L 26	laser action	Laser-Tätigkeit <i>f</i> , Laser-Wirkung <i>f</i>	action <i>f</i> (effet <i>m</i>) de laser
	laser amplifier	Laser-Verstärker <i>m</i>	amplificateur <i>m</i> de laser
	laser art	s. laser technology	
L 27	laser beam	Laser-Strahl <i>m</i>	rayon <i>m</i> laser
L 28	laser beam apparatus, laser [beam] unit, laser equipment	Laser-Gerät <i>n</i> , Laser-Anlage <i>f</i>	appareil <i>m</i> (installation <i>f</i>) de laser
L 29	laser beam energy, laser beam power	Laser-Strahl[en]energie <i>f</i>	énergie <i>f</i> du rayon laser, énergie rayonnante du laser
L 30	laser beam fusion, laser fusion	Schmelzen <i>n</i> mit Laser-Strahlen	fusion <i>f</i> aux rayons laser
L 31	laser beam fusion welding, laser fusion welding	Schmelzschweißen <i>n</i> mit Laser-Strahlen	soudage <i>m</i> par fusion aux rayons laser
	laser beam power	s. laser beam energy	
	laser beam unit	s. laser beam apparatus	
L 32	laser beam welding, laser welding	Laser-Schweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> mit Laser-Strahlen, Laser-Strahl-schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> au laser
	laser bond	s. laser-welded joint	
L 33	laser burst	Laser-Ausbruch <i>m</i>	décharge (émission) <i>f</i> du laser
L 34	laser butt weld	Laser-Stumpfnahf <i>f</i> , laserge-schweißte Stumpfnahf <i>f</i>	soudure <i>f</i> bout à bout au laser, soudure à francs bords au laser, soudure par rapprochement au laser, soudure en bout au laser
L 35	laser cell	Laser-Zelle <i>f</i>	cellule <i>f</i> du laser
L 36	laser crystal	Laser-Kristall <i>m</i>	cristal <i>m</i> de laser
L 37	laser cutting	Schneiden (Trennen) <i>n</i> mit Laser-strahlen	coupage <i>m</i> aux rayons laser
L 38	laser development	Laser-Entwicklung <i>f</i>	développement <i>m</i> du laser
L 39	laser development program	Laser-Entwicklungsprogramm <i>n</i>	programme <i>m</i> de développement du laser
L 40	laser development work	Laser-Entwicklungsarbeit <i>f</i>	travail <i>m</i> de développement du laser
	lasered bond	s. laser-welded joint	
L 41	laser energy	Laser-Energie <i>f</i>	énergie <i>f</i> du laser
L 42	laser energy output, energy output of the laser	Ausgangsenergie <i>f</i> des Lasers	énergie <i>f</i> de sortie du laser
	laser equipment	s. laser beam apparatus	
L 43	laser firing rate	Laser-Zündrate <i>f</i>	vitesse <i>f</i> (ordre <i>m</i> , temps <i>m</i>) d'amorçage du laser
L 44	laser-fused	lasergeschmolzen	fondé au laser
	laser fusion	s. laser beam fusion	
L 45	laser fusion boundary	Laser-Schmelzlinie <i>f</i>	courbe <i>f</i> de fusion du laser
	laser fusion welding	s. laser beam fusion welding	
L 46	laser fusion welding process	Laser-Schmelzschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage par fusion au laser
L 47	laser head	Laser-Kopf <i>m</i>	tête <i>f</i> de laser
L 48	laser heat source	Laser-Wärmequelle <i>f</i>	source <i>f</i> de chaleur du laser
L 49	laser hole	Laser-Loch <i>n</i>	ouverture <i>f</i> percée au laser, trou <i>m</i> percé au laser
L 50	laser impingement, impingement of the laser beam	Auftreffen <i>n</i> des Laser-Strahls	impact <i>m</i> des rayons laser
L 51	laser joint strength	Festigkeit <i>f</i> der lasergeschweißten Verbindung	résistance <i>f</i> d'un joint soudé à laser
	laser ligh beam, beam of laser ligh	Laser-Lichtbündel <i>n</i> , Laser-Lichtstrahl <i>m</i>	faisceau <i>m</i> lumineux laser, rayon <i>m</i> laser
L 52	laser materials	Laser-Verkstoffe <i>mpl</i>	matériaux <i>mpl</i> du laser
L 53	laser metalworking system	Laser-Metallbearbeitungsanlage <i>f</i>	installation <i>f</i> (système <i>m</i>) pour l'usinage des métaux au laser
L 54	laser operation	Laser-Betrieb <i>m</i>	opération <i>f</i> du laser
	laser output	s. laser output power	
L 55	laser output energy	Laser-Ausgangsenergie <i>f</i>	énergie <i>f</i> de sortie du laser
L 56	laser output power, laser [power] output, output of the laser	Laser-Ausgangsleistung <i>f</i>	puissance <i>f</i> de sortie du laser
L 57	laser output wavelength	Laser-Ausgangswellenlänge <i>f</i>	longueur <i>f</i> d'onde de sortie du laser
	laser power output	s. laser output power	
L 58	laser process, laser technique	Laser-Verfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage au laser
L 59	laser pulse	Laser-Impuls <i>m</i>	impulsion <i>f</i> du laser
L 60	laser pulse duration (length), length (duration) of laser pulse	Laser-Impulsdauer <i>f</i>	durée <i>f</i> d'impulsion du laser
L 61	laser research	Laser-Forschung <i>f</i>	recherche <i>f</i> du laser
L 62	laser rod	Laser-Stab <i>m</i>	baguette <i>f</i> de laser
L 63	laser source	Laser-Quelle <i>f</i>	source <i>f</i> de laser
L 64	laser spot	Laser-Brennfleck <i>m</i>	foyer <i>m</i> du laser
L 65	laser spot weld	Laser-Punktnahf <i>f</i>	soudure <i>f</i> par points au laser
L 66	laser spot welding	Laser-Punktschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par points au laser

L 24	крупнокапельный	wielkokroplowy	едрокапков
L 25	действие лазера	działanie lasera	действие на лазера
L 26	лазерный усилитель, лазер-усилитель, усилительный лазер	wzmocniacz laserowy	лазерен усилвател, усилвател на лазера
L 27	лазерный луч, луч лазера	promień laserowy (lasera)	лазерен лъч
L 28	лазерная установка, лазерный аппарат	urządzenie laserowe	лазерна уредба, лазерен апарат
L 29	энергия лазерного излучения, энергия излучения лазера	energia promieniowania laserowego (lasera)	енергия на лазерния лъч
L 30	плавление лучом лазера, плавление лазерным лучом	stapianie przy pomocy promieni lasera	стопяване с лазерен лъч
L 31	сварка плавлением лучом лазера, сварка плавлением лазерным лучом	spawanie przy pomocy lasera	заваряване чрез стопяване с лазерен лъч
L 32	сварка лазером (лучом лазера), лазерная сварка	spawanie (spajanie) laserowe, spawanie (spajanie) laserem	лазерно заваряване, заваряване с лазер (лазерен лъч)
L 33	вспышка (импульс) лазера	błysk (impuls) lasera	лазерен импулс
L 34	шов стыкового соединения, сваренный лазером (лучом лазера), сваренный лазером (лучом лазера) шов стыкового соединения	spoina wykonana przy pomocy lasera	челен шев, получен при лазерно заваряване
L 35	лазерная ячейка	komora lasera	клетка на лазера, лазерна клетка
L 36	кристалл лазера	kryształ lasera	кристал на лазера
L 37	резка лучом лазера, резка лазерным лучом	cięcie promieniami lasera	рязане с лазерен лъч
L 38	создание (разработка) лазера	rozwój lasera	разработване (създаване) на лазер
L 39	программа создания (разработки) лазера	program rozwoju lasera	програма за разработване (създаване) на лазер
L 40	работа по созданию лазера	praca nad rozwojem lasera	работа по разработване (създаване) на лазер
L 41	энергия [излучения] лазера	energia lasera	енергия на лазера
L 42	выходная энергия лазера	energia wyjściowa lasera	изходяща енергия на лазера
L 43	скорость (темпл) излучения импульсов лазера	szybkość powstawania impulsów lasera	скорост (темпл) на излъчване на лазерни импулси
L 44	расплавленный лазером	stopione laserem	стоплен с лазер
L 45	граница расплавления (проплавления) лазером	linia stopienia laserem	граница на стопяването (проваряването) с лазер
L 46	способ сварки лазером (лучом лазера), способ лазерной сварки	proces m (metoda f) spawania laserowego (laserem)	начин на лазерно заваряване чрез стопяване
L 47	лазерная головка	głowica laser[owa]	лазерна глава
L 48	лазерный источник нагрева	laserowe źródło ciepła	лазерен топлоизточник
L 49	отверстие, прошитое (пробитое) лучом лазера	otwór wykonany laserem	отвор, пробит с лазер
L 50	воздействие луча лазера	uderzenie promieni laserowych	въздействие на лазерния лъч
L 51	прочность соединения, сваренного лазером	wytrzymałość złącza (połączenia) wykonanego laserem	якост на съединение, заварено с лазер
L 52	лазерный луч, луч лазера	wiązka świetlna lasera, laserowy promień świetlny	лазерен [светлинен] лъч, лъч (излъчване) на лазер
L 53	лазерные материалы	materiały lasera	лазерни материали
L 54	лазерная установка для обработки металла	urządzenie laserowe do obróbki metalu	уредба за обработване на метали с лазер
L 55	выходная энергия [излучения] лазера	energia wyjściowa lasera	изходяща енергия на лазера (лазерното излъчване)
L 56	выходная мощность [излучения] лазера	moc wyjściowa lasera	изходяща мощност на лазера (лазерното излъчване)
L 57	выходная длина волны [излучения] лазера	długość fali wyjściowej lasera	дължина на вълната на изхода на лазера
L 58	способ (процесс) выполнения работ лазером	proces (metoda) przy zastosowaniu lasera	начин (техника) на работата с лазер
L 59	импульс (вспышка) лазера	impuls lasera	лазерен импулс
L 60	длительность импульса лазера	czas trwania impulsu lasera	продължителност на лазерния импулс
L 61	исследование лазера	badanie lasera	изследване на лазера
L 62	лазерный стержень, стержень активного вещества лазера	pręt laserowy (lasera)	лазерна пръчка, пръчка от активното вещество на лазера
L 63	источник питания лазерной установки	źródło laserowe	источник на лазерно излъчване, лазерен източник
L 64	фокусное пятно лазера	plamka świetlna lasera	фокусно петно на лазера
L 65	выполненный лазером шов точечной сварки, точечный шов, выполненный лазерной сваркой	złącze punktowe wykonane laserem	точково съединение, заварено с лазер
L 66	точечная сварка лазером (лучом лазера)	spawanie punktowe laserem	точково лазерно заваряване, точково заваряване с лазер

L 67	laser system	Laser-System <i>n</i>	système <i>m</i> de laser
L 68	laser technique (technology)	Laser-Technik <i>f</i> , Laser-Technologie <i>f</i>	technique <i>f</i> du laser
L 69	laser threshold, lasing threshold	Laser-Schwellenwert <i>m</i> , Schwellenwert <i>m</i> der Laser-Strahlung, Schwellenwert <i>m</i> für Laser-Tätigkeit	seuil <i>m</i> de laser, seuil du rayonnement du laser
L 70	laser type	Laser-Typ <i>m</i>	type <i>m</i> du laser
L 71	laser unit	s. laser beam apparatus	
	laser weld	Laser-Schweißnaht <i>f</i> , lasergeschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> par laser, ligne <i>f</i> [cordon <i>m</i>] de soudure par laser
L 72	laser welded	lasergeschweißt	soudé au laser
	laser-welded connection	s. laser welded joint	
L 73	laser-welded joint, laser-welded connection, laser weld joint, laser[ed] bond	Laser-Schweißverbindung <i>f</i> , lasergeschweißte Verbindung <i>f</i>	assemblage <i>m</i> soudé au laser
	laser welder	s. laser welding system	
	laser welding	s. laser beam welding	
	laser welding equipment	s. laser welding system	
L 74	laser welding head	Laser-Schweißkopf <i>m</i>	tête <i>f</i> de soudage au laser
L 75	laser welding operation, laser weld operation	Laser-Schweißvorgang <i>m</i>	opération <i>f</i> de soudage au laser
L 76	laser welding process	Laser-Schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage au laser
L 77	laser welding research	Laser-Schweißforschung <i>f</i>	recherche <i>f</i> du soudage au laser
L 78	laser welding system (unit), laser welding equipment, laser welder	Laser-Strahlschweißanlage <i>f</i> , Laser-Schweißanlage <i>f</i> , Laser-Schweißapparatur <i>f</i> , Laser-Schweißapparat <i>m</i> , Laser-Schweißmaschine <i>f</i> , Laser-Schweißgerät <i>n</i> , Laser-Schweiß-einrichtung <i>f</i>	équipement <i>m</i> (installation <i>f</i> , unité <i>f</i>) de soudage au laser
L 79	laser weld joint	s. laser-welded joint	
	laser weldment	lasergeschweißtes Bauteil <i>n</i> , Laser-Schweißkonstruktion <i>f</i>	construction <i>f</i> soudée par laser
L 80	laser weld metal	Laser-Schweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> de soudure au laser
	laser weld operation	s. laser welding operation	
L 81	laser weld spatter	Laser-Schweißspritzer <i>mpl</i>	perles <i>fpf</i> de soudure par laser
L 82	lasing gas	Laser-Gas <i>n</i>	gaz <i>m</i> de laser
	lasing threshold	s. laser threshold	
	lay a bead, deposit a bead	eine Raupe ziehen	déposer un cordon de soudure
	layer, pass, run, bead	Lage <i>f</i>	couche <i>f</i> , passe <i>f</i>
	layer of deposited (filler) metal	s. layer of weld metal	
	layer of flux	s. layer of powdered flux	
	layer of oxide, oxide layer	Oxidschicht <i>f</i>	couche <i>f</i> (film <i>m</i>) d'oxyde
L 83	layer of powdered flux, layer of flux	Pulverschicht <i>f</i>	couche <i>f</i> de flux
	layer of slag, slag layer	Schlackenschicht <i>f</i>	couche <i>f</i> de laitier
	layer of weld	s. weld pass	
	layer of weld deposit	s. layer of weld metal	
	layer of welding, weld pass (run, layer), pass (run, layer) of weld, welding pass, welding run (layer)	Schweißlage <i>f</i>	passe <i>f</i> de soudure
L 84	layer of weld[ing] metal, layer of filler (deposited) metal, layer of weld deposit, pass (bead, run, stratum) of weld metal	Schweißgutlage <i>f</i>	couche <i>f</i> de métal d'apport, soudure <i>f</i> appliquée, cordon <i>m</i> , passe <i>f</i> , stratum <i>m</i> , dépôt <i>m</i> de métal
L 85	layer sequence, weld-layer sequence, pass sequence, joint welding sequence, order of runs	Lagenfolge <i>f</i>	séquence <i>f</i> (ordre <i>m</i>) des couches
L 86	layer welding	Lagenschweißung <i>f</i>	soudage <i>m</i> par couches
	lead burning	s. lead welding	
L 87	leading arc	Leitlichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> pilote
	leading edge of the [weld] puddle	s. front edge of the weld pool	
L 88	lead solder	Bleilot <i>n</i> , Lötblei <i>n</i>	plomb <i>m</i> à souder
L 89	lead soldering	Bleilöten <i>n</i>	soudure <i>f</i> à plomb
L 90	lead-tin solder	Blei-Zinn-Lot <i>n</i>	claire-soudure <i>f</i>
L 91	lead weld	Blei[schweiß]naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> de plomb
L 92	lead welding, lead burning, welding of lead	Bleischweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Blei	soudage <i>m</i> de plomb
L 93	lead welding process	Bleischweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage de plomb
L 94	lead weldor	Bleischweißer <i>m</i>	soudeur <i>m</i> à plomb
L 95	leaf edge joint	Stirnflachnahtverbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> à soudure plate de face
L 96	leather safety garments	Arbeitsschutzbekleidung <i>f</i> aus Leder	vêtement <i>m</i> de protection en cuir

L 67	лазерная система	system (układ) lasera	лазерна система
L 68	лазерная техника, технология работы лазером	technika laserowa, technologia przy zastosowaniu lasera	лазерна техника, технология на работата с лазер
L 69	порог накачки лазера	próg promieniowania laserowego	праг на напompване на лазера
L 70	тип лазера	typ lasera	тип на лазера
L 71	шов, сваренный лазером (лучом лазера)	spoina wykonana przy pomocy lasera	шев, получен при лазерно заваряване
L 72	сваренный лазером (лучом лазера)	spawane laserem	заварен с лазер (лазерен лъч)
L 73	соединение при сварке лазером (лучом лазера), сваренное лазером соединение	złącze wykonane przy pomocy lasera	съединение, заварено с лазер, съединение, получено при лазерно заваряване
L 74	лазерная [сварочная] головка	laserowa głowica spawalnicza	лазерна заваръчна глава
L 75	процесс сварки лазером (лучом лазера), процесс лазерной сварки	przebieg spawania laserowego (laserem)	процес на лазерно заваряване, процес на заваряване с лазер
L 76	способ сварки лазером (лучом лазера), способ лазерной сварки	proces spajania (spawania) laserowego, metoda spajania (spawania) laserowego	начин на лазерно заваряване, начин на заваряване с лазер
L 77	исследование сварки лазером (лучом лазера), исследование лазерной сварки	badanie spawania laserowego (laserem)	изследване на лазерното заваряване, изследване на заваряването с лазер
L 78	оборудование (аппарат) для сварки лазером (лучом лазера), лазерная установка	spawalnicze urządzenie laserowe	уредба за лазерно заваряване, уредба за заваряване с лазер
L 79	элемент конструкции, сваренный лазером, сваренная лазером конструкция	część spawana laserowo (laserem), konstrukcja spawana laserowo (laserem)	детайл (конструктивен елемент) заварен с лазер
L 80	металл, наплавленный при сварке лазером, металл, наплавленный при лазерной сварке	metal spoiny ułożonej przy pomocy lasera	метал на шва, получен при лазерно заваряване
L 81	брызги при сварке лазером (лучом лазера), брызги при лазерной сварке	rozpryski przy spawaniu laserowym (laserem)	пръски при лазерно заваряване, пръски при заваряване с лазер
L 82	лазерный газ	gaz lasera	газ на лазера
	наплавить (наложить) валик слой	układać ścieg warstwa	нанасям заваръчна ивица
	слой окислов	warstwa tlenku	окисен слой, слой от окиси
L 83	слой флюса	warstwa topnika	слой от флюс
	слой шлака	warstwa żużla	слой от шлака
	слой шва	warstwa spoiny	заваръчен слой
L 84	слой наплавленного металла	warstwa stopionego metalu	слой от вложен метал, слой от метал на шва
L 85	последовательность наложения слоев	następstwo (kolejność) warstw	последовательност на нанасяне на слоевете
L 86	послойная сварка	spawanie warstwami	послойно заваряване
L 87	стартовая (лидирующая) дуга	łuk wiodący (główny)	водеща [електрическа] дъга
L 88	свинцовый припой	ołw lutowniczy, lut ołowiu	оловен припой
L 89	пайка свинцовым припоём	lutowanie ołowiem	спояване с оловен припой
L 90	свинцовооловянный припой	lut ołowiu-cynowy, lut ołow-cyna	оловенокалаен припой
L 91	сварной шов свинца, сварное соединение свинца	spoina z ołowiu, ołowiana spoina	шев, получен при заваряване на олово
L 92	сварка свинца	spawanie ołowiu	заваряване на олово
L 93	способ сварки свинца	metoda spawania ołowiu	начин на заваряване на олово
L 94	сварщик, сваривающий свинец	spawacz ołowiu	заварчик заварява олово
L 95	торцевое соединение листов	złącze z płaską spoiną czołową	спортово съединение на ламарини
L 96	кожаная защитная одежда, защитная одежда из кожи	skórzane ubranie ochronne, skórzana odzież ochronna	кожена предпазна дреха, предпазна дреха от кожа

L 97	leather weldor gloves, weldor's protective leather gloves	Arbeitsschutzhandschuhe <i>mpl</i> aus Leder, Lederhandschuhe <i>mpl</i>	gants <i>mpl</i> [de protection] en cuir
L 98	leather weldor's clothing	Lederschutanzug <i>m</i> für Schweißer, Schweißerschutzbekleidung <i>f</i> aus Leder	vêtement <i>m</i> protecteur (de protection) en cuir pour soudeurs
	left-hand welding	s. leftward welding	
	leftwards technique	s. leftward welding technique	
	leftward technique	s. leftward welding technique	
L 99	leftward welding, forward welding (forehand, left-hand) welding	Nachlinksschweißen <i>n</i> , NL-Schweißen <i>n</i> , Linksschweißen <i>n</i> , Drahtvorlaufschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à gauche
L 100	leftward welding technique, leftward (leftwards) technique, forehand [welding] technique	Nachlinksschweißtechnik <i>f</i> , NL-Schweißtechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> de soudage à gauche
L 101	leg	Nahtschenkel <i>m</i> , Nahtkathete <i>f</i>	côté <i>m</i> de la soudure
L 102	leg length	Schenkellänge <i>f</i>	côté <i>m</i>
L 103	Lehigh notch bend test	Lehigh-Biegeprobe <i>f</i>	essai <i>m</i> (épreuve <i>f</i>) de flexion d'après Lehigh
L 104	length of cut	Schnittlänge <i>f</i>	longueur <i>f</i> de coupe
L 105	length of lap	Überlappungslänge <i>f</i>	longueur <i>f</i> de recouvrement
	length of laser pulse	s. laser pulse duration	
	length of material lost in upset, upset (push-up) allowance, loss during upset	Stauchzugabe <i>f</i>	surexcédant <i>m</i> pour refoulement, surépaisseur <i>f</i> pour aplatissage
	length of projection	s. length of wire projection	
	length of rod, rod length	Stablänge <i>f</i>	longueur <i>f</i> de la baguette
	length of the arc	s. arc length	
	length of the arc column, arc column length	Länge <i>f</i> der Bogensäule, Lichtbogen säulenlänge <i>f</i>	longueur <i>f</i> de la colonne d'arc
L 106	length of the crater	Kraterlänge <i>f</i>	longueur <i>f</i> du cratère
L 107	length of the dies, die length	Backenlänge <i>f</i>	longueur <i>f</i> des mâchoires
	length of the groove	Fugenlänge <i>f</i>	longueur <i>f</i> de la rainure
L 108	length of the luminous cone	Länge <i>f</i> des leuchtenden Kegels	longueur <i>f</i> du cône lumineux
	length of the seam, seam length	Nahtlänge <i>f</i>	longueur <i>f</i> de la soudure
	length of the weld[ed seam], weld length	Schweißnahtlänge <i>f</i>	longueur <i>f</i> de la soudure, longueur du cordon
L 109	length of the welding arc	Länge <i>f</i> des Schweißlichtbogens	longueur <i>f</i> de l'arc de soudage
	length of wire extension (projection), wire extension [length], wire projection, length of projection (wire extension), exposed of length wire	freie Drahtlänge <i>f</i> , freies Drahtende <i>n</i> , Kontaktdüsenabstand <i>m</i> , Drahteinspannende <i>n</i>	longueur <i>f</i> libre du fil, bout <i>m</i> à serrer le fil
	lengthwise seam	s. longitudinal weld	
	level of dilution, degree of [weld] dilution, rate of dilution, dilution level	Durchmischungsgrad <i>m</i> , Vermischungsgrad <i>m</i>	degré <i>m</i> de mélangeage (dilution) de soudure
	level of the pool (puddle), pool level	Badhöhe <i>f</i> , Badniveau <i>n</i> , Badspiegel <i>m</i>	niveau <i>m</i> du bain
	level of the slag pool, slag-pool level	Höhe <i>f</i> des Schlackenbades, Schlackenbadhöhe <i>f</i> , Schlackenbadniveau <i>n</i>	hauteur <i>f</i> du bain de laitier
	level of the weld pool, level of the weld-pool surface, weld pool level	Schmelzbadhöhe <i>f</i> , Schmelzbadniveau <i>n</i> , Schweißbadhöhe <i>f</i> , Schweißbadspiegel <i>m</i> , Schweißbadniveau <i>n</i>	niveau <i>m</i> du bain de fusion
L 110	lever gun, prybar gun (welder)	Hebelelektrode <i>f</i> , Schweißhebel <i>m</i>	levier <i>m</i> de soudage, carotte <i>f</i> de soudage à levier
	license for welding, welding permit	Schweißberechtigung <i>f</i> , Schweiß-erlaubnis <i>f</i> , Schweißerlaubnisschein <i>m</i> , Schweißzulassung <i>f</i>	permis <i>m</i> de souder, certificat <i>m</i> d'aptitude de soudeur
	life of the electrode, electrode life, useful life of the electrode	Lebensdauer (Standzeit) <i>f</i> der Elektrode, Elektrodenlebensdauer <i>f</i> , Elektrodenstandzeit <i>f</i>	durée (longévité) <i>f</i> de l'électrode
L 111	light alloy weld	Leichtmetall[schweiß]naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> de métal léger, cordon <i>m</i> de soudure d'alliage léger
L 112	light alloy welding, welding of light alloys	Leichtmetallschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Leichtmetallen	soudage <i>m</i> du métal léger, soudage de l'alliage léger
L 113	light amplification	Lichtverstärkung <i>f</i>	amplification <i>f</i> de lumière
L 114	light amplifier	Lichtverstärker <i>m</i>	amplificateur <i>m</i> de lumière
	light beam, beam of light	Lichtstrahl <i>m</i>	rayon <i>m</i> lumineux
L 115	light-coated electrode, thin-coated (thin-covered) electrode	dünnumhüllte (leichtumhüllte) Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> à enrobage mince
L 116	light energy, energy of light	Lichtenergie <i>f</i>	énergie <i>f</i> lumineuse
	light fillet weld, concave [fillet] weld	Hohlkehlnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> d'angle concave, soudure en congé
	light-gage welding, thin-sheet (thin-material, thin-gage) welding, welding of thin plate (sheet), welding of light gage materials (sheets), sheet metal welding, welding of sheet metal	Dünnblechschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> dünner Bleche, Schweißen von Feinblechen (Dünnblechen)	soudage <i>m</i> de tôles minces (fines)
L 117	light-metal adhesive bonded joint	Leichtmetall-Klebeverbindung <i>f</i>	assemblage <i>m</i> collé à métaux légers
L 118	light radiation	Lichtstrahlung <i>f</i>	radiation <i>f</i> lumineuse

L 97	защитные кожаные рукавицы	skórzane rękawice ochronne	предпазни кожени ръкавици
L 98	кожаный защитный костюм сварщика, защитный костюм сварщика из кожи	skórzana odzież ochronna spawacza	предпазен кожен костюм
L 99	левая сварка	spawanie w lewo	ляво заваряване
L 100	техника левой сварки	technika spawania w lewo	техника на лявото заваряване
L 101	катет шва	bok (przyprostokątna) spoiny	катет на [заваръчен] шев
L 102	величина катета	długość boku	големина на катета
L 103	проба Легайского университета	próba zginania Lehigha	Лихайска проба на огъване с надрез
L 104	длина реза	długość cięcia	дължина на среза
L 105	длина нахлестки	długość zakładki	дължина на припокриването
	припуск на осадку	nadatek na spęcznie	прибавка за сбиване
	длина прутка (стержня)	długość pręta	дължина на пръчката
	длина столба дуги	długość słupa łuku	дължина на стълба на [електрическа] дъга
L 106	длина кратера	długość krateru	дължина на кратера
L 107	длина контактных колодок длина подготовки (разделки) кромок	długość szczęk długość rowka	дължина на челюстите дължина на заваръчната междина
L 108	длина светящегося ядра пламени	długość świecącego jąderka [płomienia]	дължина на светещото ядро на пламъка
	длина шва	długość szwu (spoiny)	дължина на шева
	длина сварного шва	długość spoiny	дължина на заваръчния шев
L 109	длина сварочной дуги вылет проволоки	długość łuku spawalniczego wylot drutu [elektrodowego]	дължина на заваръчната дъга свободен излаз на тела
	степень разбавления	stopień wymieszania	степен на смесване [на вложения метал с основния метал]
	высота сварочной ванны, уровень [сварочной] ванны, зеркало [сварочной] ванны, уровень (зеркало) ванны расплавленного металла	poziom (lustro) jeziora spawal- niczego	ниво на ваната
	высота шлаковой ванны	wysokość (poziom) stopionego żużla	ниво на шлаковата вана
	высота (уровень) сварочной ванны, высота (уровень) ванны расплавленного металла	poziom (wysokość lustra) jeziora spawalniczego	ниво на заваръчната вана
L 110	рычажный пистолет	zgrzewadło dźwigniowe	лостов пистолет
	допуск к сварке, разрешение на сварку	uprawnienie spawalnicze, dopusz- czenie do wykonywania prac spawalniczych	право (разрешение) за заваряване
	стойкость электрода	żywołność elektrody	трайност на електрода
L 111	шов при сварке легких металлов	spoina ze stopów metali lekkich	шев, получен при заваряване на леки метали
L 112	сварка легких металлов	spawanie stopów metali lekkich	заваряване на леки метали
L 113	усиление света	wzmocnienie światła	усилване на светлината
L 114	усилитель света, электронно- оптический преобразователь световой луч, луч света	wzmacniacz świetlny (światła)	усилвател на светлината
L 115	электрод с тонким покрытием, тонкопокрытый электрод	promień świetlny elektroda cienkootulona	светлинен лъч тънкообмазан электрод,
L 116	энергия света ослабленный (вогнутый) угловой шов сварка тонкого металла	energia świetlna wkłęśła spoina pachwinowa spawanie (zgrzewanie) cienkich blach	тънка обмазка енергия на светлината отслабен (вдлъбнат) ъглов [заваръчен] шев заваряване на тънки ламарини, заваряване на тънък листов материал
L 117	клееное соединение легкого металла	klejone złącze metali lekkich	лепено съединение от лек метал
L 118	лучеспускание	promieniowanie świetlne	светлинно излъчване

L 119	light wave	Lichtwelle <i>f</i>	onde <i>f</i> lumineuse
L 120	light weight manual torch	leichter Handschweißbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> à main léger
L 121	light weight torch	leichter Brenner <i>m</i>	torche <i>f</i> légère
	light weld, concave weld	Hohlnaht <i>f</i> , konkave (leichte) Schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> concave
L 122	light welding torch	leichter Schweißbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> à souder léger (faible poids)
L 123	lime [basic] coating, lime-type coating, low-hydrogen coating, basic coating, basic [electrode] covering	basische Hülle (Umhüllung) <i>f</i> , kalkbasierte Hülle (Umhüllung) Kb-Hülle <i>f</i> , Kb-Umhüllung <i>f</i>	enrobage <i>m</i> basique
L 124	lime titanite type	Kb-Ti-Mischtyp <i>m</i>	mélange <i>m</i> Kb-Ti, composition <i>f</i> de Kb-Ti
L 125	lime-type coating	s. lime coating	
L 125	limit of inflammability of the gaseous mixture	Zündgrenze <i>f</i> des Gasgemisches	limite <i>f</i> d'inflammabilité du mélange gazeux
L 126	limit of solubility of the acetylene	Löslichkeitsgrenze <i>f</i> des Azetylens	limite <i>f</i> de solubilité de l'acétylène
L 127	linear inclusion	s. line inclusion	
L 127	linear oxide inclusion	zeilenförmiger Oxideinschluß <i>m</i>	inclusion <i>f</i> d'oxyde linéaire
L 128	line inclusion, linear inclusion	zeilenförmiger Einschluß <i>m</i>	inclusion <i>f</i> linéaire
L 129	line of cut	Schnittlinie <i>f</i>	ligne <i>f</i> de coupe
	line of fusion	s. fusion line	
L 130	line structure	Zeilenstruktur <i>f</i>	structure <i>f</i> des lignes
L 131	liquefaction of air, air liquefaction	Luftverflüssigung <i>f</i>	liquéfaction <i>f</i> d'air
	liquid, molten, fluid	[schmelz]flüssig, geschmolzen	liquéfié, en fusion, fluide
	liquid crater, molten [weld] crater	Schmelzkrater <i>m</i>	cratère <i>m</i> [liquide]
	liquid flux, jet flux	Flußmittel <i>n</i> in flüssiger Form, dünnflüssiges Flußmittel	flux <i>m</i> de soudage liquide, flux très liquide (fluide)
L 132	liquid gas	Flüssiggas <i>n</i>	gaz <i>m</i> liquéfié
	liquid metal, molten (fused) metal	geschmolzenes Gut <i>n</i> , schmelzflüssiges (flüssiges, aufgeschmolzenes) Metall <i>n</i> , Schmelzgut <i>n</i>	matière <i>f</i> en fusion, métal <i>m</i> fondu
L 133	liquid metal welding	Gießschmelzschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> durch Angießen	soudage <i>m</i> par fusion
L 134	liquid oxygen, lox	Flüssigsauerstoff <i>m</i> , flüssiger Sauerstoff <i>m</i>	oxygène <i>m</i> liquéfié
L 135	liquid penetrant, dye penetrant, penetrant solution (material, fluid), penetrating liquid	Diffusionsflüssigkeit <i>f</i> , Oberflächenrißprüfmittel <i>n</i> , Eindringfarbe <i>f</i> , Eindringlösung <i>f</i> , Eindringmedium <i>n</i>	liquide <i>m</i> de diffusion, encre <i>f</i> à identifier les fissures à la superficie, encre pénétrante
	liquid-penetrant inspection process, penetrant method (process, inspection process), liquid-penetrant testing process	Diffusionsverfahren <i>n</i> , Eindring[prüf]verfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de diffusion, procédé d'essai par pénétration d'encre
	liquid penetrant testing, dye penetrant examination (inspection), penetrant testing (inspection)	Eindringprüfung <i>f</i> , Prüfung <i>f</i> nach dem Eindringverfahren, Farbdiffusionsprüfung <i>f</i>	essai <i>m</i> de pénétration, essai d'après le procédé de pénétration de fluide, inspection <i>f</i> par fluide pénétrant
	liquid-penetrant testing process	s. liquid-penetrant inspection process	
L 136	liquid slag	flüssige Schlacke <i>f</i>	laitier <i>m</i> liquide
L 137	liquid-tight joint	flüssigkeitsdichte Verbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> étanche au liquide
L 138	liquidus	Liquiduslinie <i>f</i>	ligne <i>f</i> du liquidus
	liquid weld metal, fluid (molten) weld metal	flüssiges (geschmolzenes, schmelzflüssiges) Schweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> d'apport fluide (liquide, fondu)
L 139	location of the weld spots	Schweißpunktanordnung <i>f</i>	disposition <i>f</i> (emplacement <i>m</i>) des points de soudure
	location of weld, weld position, position of weld	Lage <i>f</i> der Schweißnaht, Schweißnahtlage <i>f</i> , Nahtlage <i>f</i>	position <i>f</i> de la ligne de soudure, position du cordon de soudure
	locked-in stresses, locked-up stresses, residual stresses	Restspannungen <i>fpI</i>	contraintes (tensions) <i>fpI</i> résiduelles
L 140	long arc	Langlichtbogen <i>m</i> , langer Lichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> long
L 141	longitudinal bead bend test, bead bend test	Aufschweißbiegeversuch <i>m</i>	essai <i>m</i> de pliage [longitudinal] sur éprouvette rechargée par soudure
L 142	longitudinal butt joint	Längsstumpfstoß <i>m</i>	joint <i>m</i> longitudinal en bout, joint longitudinal par rapprochement, joint longitudinal bout à bout, joint longitudinal à francs bords
L 143	longitudinal butt weld	Längsstumpfnah <i>f</i>	soudure <i>f</i> longitudinale en bout, soudure longitudinale par rapprochement, soudure longitudinale bout à bout, soudure longitudinale à francs bord
L 144	longitudinal crack	Längsriß <i>m</i>	fissure (crique) <i>f</i> longitudinale
L 145	longitudinal cracking	Längsrißbildung <i>f</i>	formation <i>f</i> de fissure (crique) longitudinale
L 146	longitudinal edge	Längskante <i>f</i>	bord <i>m</i> longitudinal

L 119	световая волна	fala świetlna	светлинна вълна
L 120	легкая ручная сварочная горелка	lekki palnik ręczny	лека ръчна заваръчна горелка
L 121	легкая горелка, легкий резак ослабленный (вогнутый) сварной шов	lekki uchwyt (palnik) spoina wklęsła	лека горелка, лек резач отслабен (вдлъбнат) [заваръчен] шев
L 122	легкая сварочная горелка	lekki uchwyt (palnik) spawalniczy	лека заваръчна горелка
L 123	покрытие основного типа, основное (фтористокальцие- вое) покрытие	otulina zasadowa	базична обмазка
L 124	покрытие смешанного типа	masa [otulinowa] typu zasadowo- -rutylowego	титанобазична обмазка (обмазка от смесен тип)
L 125	граница воспламеняемости газовой смеси	punkt zapłonu mieszaniny gazów	граница на възпламеняемост на газова смес
L 126	предел (граница) растворимости ацетилена	granica rozpuszczalności acetylenu	граница на разтворимост на ацетилена
L 127	строчечное окисное включение	pasmowe wtrącenie tlenkowe (tlenku)	нишковидно окисно включване
L 128	строчечное включение	wtrącenie pasmowe	нишковидно включване
L 129	линия реза	linia cięcia	линия на среза
L 130	строчечная структура	struktura pasmowa (liniowa)	ивична структура
L 131	сжижение воздуха	skraplanie powietrza	втечняване на въздуха
	жидкий, расплавленный расплавленный кратер	ciekły, stopiony ciekły krater, krater w stanie ciekłym	течен, стопен течен кратер
	жидкий флюс, жидкое (текущее) флюсующее вещество	topnik w postaci ciekłej, ciekły topnik	течен флюс
L 132	сжиженный (жидкий) газ расплавленный металл	gaz ciekły stopiony metal	втечен въздух течен (стопен) метал
L 133	сварка плавлением заливкой расплавленного металла	spawanie przez nadlewanie	леярско заваряване, заваряване чрез заливане с течен метал
L 134	жидкий кислород	ciekły tlen	течен (втечен) кислород
L 135	жидкость с красителем для контроля плотности швов	penetrant, ciecz do wykrywania powierzchniowych pęknięć	оцветяваща течност [за контрол на плътността на шва чрез проникване]
	способ контроля плотности [сварного] шва смазкой жидкостью с красителем	metoda penetracyjna	начин на контрол на плътността чрез проникване с оцветяваща течност
	контроль плотности (сварного шва) смазкой жидкостью	badanie (sprawdzanie) penetra- cyjne, badanie barwnym wykrywaczem [pęknięć]	контрол на плътността чрез проникване с оцветяваща течност
L 136	жидкий шлак	żużel ciekły	течна шлака
L 137	герметично-плотное соединение, непроницаемое для жидкости соединение	złącze szczelne na ciecz	хидроплътно съединение, съединение не пропускащо течност
L 138	линия ликвидуса жидкий наплавленный металл	likwidus, krzywa likwidusu ciekły (stopiony) metal spoiny	ликвидус линия течен метал на шва
L 139	расположение сварных точек положение сварного шва (в пространстве), простран- ственное положение шва остаточные напряжения	położenie zgrzeiny (spoiny) punktowej, umiejscowienie zgrzeiny (spoiny) punktowej położenie spoiny naprężenia szczątkowe	расположение на заваръчните точки положение на заваръчния шев [в пространството], простран- ственно положение на шва остатъчни напрежения
L 140	длинная дуга	długi (wydłużony) łuk	дълга [електрическа] дъга
L 141	испытание на изгиб образца с наплавленным валиком	próba zginania napawanej próbki	изпитване на огъване на надлъжно заварен образец
L 142	продольный стык, продольное стыковое соединение	wzdłużne złącze czołowe	надлъжно челно съединение
L 143	продольный стыковой шов, продольный шов стыкового соединения	czołowa spoina wzdłużna	надлъжен челен [заваръчен] шев
L 144	продольная трещина	pęknięcie wzdłużne	надлъжна пукнатина
L 145	образование продольной трещины	pękanie wzdłużne	образуване на надлъжни пукнатини
L 146	продольная кромка	brzeg wzdłużny	надлъжен ръб

	longitudinal external weld, external longitudinal seam	Außenlängsnaht <i>f</i>	joint <i>m</i> extérieur longitudinal, joint longitudinal extérieur
	longitudinal fixture	<i>s.</i> longitudinal seam welding fixture	
	longitudinal internal weld, internal longitudinal seam	Innenlängsnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> intérieure longitudinale
L 147	longitudinal lap weld	Längsüberlappnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> longitudinale par recouvrement
L 148	longitudinally welded	längsgeschweißt	soudé longitudinalement
L 149	longitudinal macrosection	Makrolängsschliff <i>m</i>	macrosection <i>f</i> longitudinale
L 150	longitudinal seam	<i>s.</i> longitudinal weld	
L 150	longitudinal seam welding, welding of longitudinal seams	Längsnahtschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Längsnähten	soudage <i>m</i> longitudinal, soudage des joints longitudinaux
L 151	longitudinal seam welding equipment	Längsnahtschweißanlage <i>f</i>	équipement <i>m</i> (installation <i>f</i>) de soudage longitudinal
L 152	longitudinal seam welding fixture, longitudinal [welding] fixture	Längsnahtschweißvorrichtung <i>f</i> , Schweißvorrichtung <i>f</i> für Längsnähte	dispositif (mannequin) <i>m</i> de soudage longitudinal
L 153	longitudinal section	Längsschnitt <i>m</i>	section (coupe) <i>f</i> longitudinale
L 154	longitudinal shrinkage	Längsschrumpfung <i>f</i>	contraction <i>f</i> longitudinale
L 155	longitudinal weld, longitudinal [weld] seam, lengthwise seam	Läng[schweiß]naht <i>f</i>	joint <i>m</i> longitudinal, ligne <i>f</i> de soudure longitudinale
L 156	longitudinal welding fixture	Vorrichtung <i>f</i> zum Schweißen der Längsnähte, Längsnahtschweiß- vorrichtung <i>f</i> , Schweißvorrich- tung <i>f</i> für Längsnähte	dispositif <i>m</i> [auxiliaire] de fixation à souder les joints longitudinaux
	longitudinal welding fixture	<i>s.</i> longitudinal seam welding fixture	
L 157	longitudinal weld seam long-time welding	<i>s.</i> longitudinal weld Langzeitschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> continu (de durée)
	loss due to spatter	<i>s.</i> loss of filler wire by spatter	
	loss during flashing, flashing loss, loss of material during flashing	Abbrandverlust <i>m</i> , Gesamtbrand <i>m</i> , gesamte Verkürzung <i>f</i> beim Abbrennen	perte <i>f</i> totale à la fusion, perte par usure
	loss during preheating	<i>s.</i> preheating loss	
	loss during upset, upset (push-up) allowance, length of material lost in upset	Stauchzugabe <i>f</i>	surexcédent <i>m</i> pour refoulement, surépaisseur <i>f</i> pour aplatissage
L 158	loss of acetylene	Azetylenverlust <i>m</i>	perte <i>f</i> d'acétylène
	loss of alloying elements, alloying elements loss, element loss	Abbrandverlust <i>m</i> an Legierungs- elementen	perte <i>f</i> à la fusion en éléments d'alliage
	loss of filler wire by spatter, spatter loss[es], loss due to spatter, metal lost due to spatter	Spritzverluste <i>mpl</i>	pertes <i>fp!</i> [de métal] par crachement
	loss of heat, heat loss	Wärmeverlust <i>m</i>	perte <i>f</i> thermique (de chaleur)
	loss of material during flashing	<i>s.</i> flashing loss	
L 159	loss of material in preheating	<i>s.</i> preheating loss	
	low-alloy electrode	niedriglegierte Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> alliée à basse teneur, électrode à basse teneur en éléments alliants
L 160	low-alloy steel	niedriglegierter Stahl <i>m</i>	acier <i>m</i> à faible teneur
L 161	low amperage welding	Schweißen <i>n</i> mit geringer Stromstärke	soudage <i>m</i> à faible intensité de courant (ampérage)
L 162	low-carbon steel	kohlenstoffarmer (niedrig- gekohlter) Stahl <i>m</i>	acier <i>m</i> à basse teneur en carbone
L 163	low-carbon steel electrode	Elektrode <i>f</i> aus kohlenstoff- armem Stahl	électrode <i>f</i> d'acier pauvre en carbone
L 164	low-carbon steel welding wire	Schweißdraht <i>m</i> aus niedrig- gekohltem Stahl	fil <i>m</i> à souder à faible teneur en carbone
L 165	low current arc	Niederstrom[licht]bogen <i>m</i> , Schwachstrombogen <i>m</i>	arc <i>m</i> [électrique] en courant faible
L 166	low current weld arc	Niederstromschweißlichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> de soudage en courant faible
L 167	low-energy laser	Laser <i>m</i> niedriger Energie	laser <i>m</i> de faible énergie
	lower arm	<i>s.</i> lower welding arm	
	lower electrode	<i>s.</i> lower welding electrode	
	lower surface of the weld, underside (underneath side) of the weld, undersurface of weld, weld undersurface, underside weld surface (area)	Schweißnahtunterseite <i>f</i>	surface <i>f</i> inférieure de la soudure, dessous <i>m</i> de la soudure
L 168	lower weld	untere Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> inférieure, ligne <i>f</i> de soudure inférieure
	lower welding arm, bottom arm (horn), lower arm	Unterarm <i>m</i>	bras <i>m</i> inférieur
L 169	lower welding electrode, lower (bottom) electrode	untere Elektrode <i>f</i> , Unter- elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> inférieure
L 170	lower welding roll	untere Rollenelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> à rouleau inférieure
L 171	lower yield point	untere Streckgrenze <i>f</i>	limite <i>f</i> inférieure de fusion (fluage), point <i>m</i> bas de fusion (fluage), P. B. de fusion (fluage)
L 172	low frequency	Niederfrequenz <i>f</i>	basse fréquence <i>f</i>

	внешний (наружный) продольный шов	zewnątrzny szew wzdłużny	външен надлъжен [заваръчен] шев
	внутренний продольный шов	wewnętrzny szew wzdłużny	вътрешен надлъжен [заваръчен] шев
L 147	продольный шов соединения анахлестку	wzdłużna spoina zakładkowa	надлъжен шев на съединение с припокриване
L 148	сваренный в продольном направлении	spawany wzdłużnie	надлъжно заварен
L 149	продольный макрошлиф	makroźród wzdłużny	надлъжен макрошлиф
L 150	сварка продольного шва	zgrzewanie (spawanie) wzdłużne	заваряване на надлъжен шев
L 151	установка для сварки продольного шва	urządzenie do zgrzewania (spawania) wzdłużnego	съоръжение за заваряване на надлъжни шевове
L 152	приспособление (устройство) для сварки продольного шва	oprzyszczanie do spawania (zgrzewania) wzdłużnego	приспособление за заваряване на надлъжни шевове
L 153	продольный разрез, продольное сечение	przecięcie wzdłużne	надлъжен разрез, надлъжно сечение
L 154	продольная усадка	skurcz wzdłużny	надлъжно свиване
L 155	продольный [сварной] шов	spoina (zgrzeina) wzdłużna	надлъжен [заваръчен] шев
L 156	приспособление для сварки продольных швов	oprzyszczanie (urządzenie pomocnicze) do spawania wzdłużnego	[закрепещо] приспособление за заваряване на надлъжни шевове
L 157	длительная (продолжительная) сварка, непрерывная сварка в течение продолжительного времени	spawanie długotrwałe	продължително заваряване
	потери на оплавление, суммарное укорочение при сварке оплавлением	całkowite skrócenie materiału przy wyiskrzaniu, skrócenie przy wyiskrzaniu	загуба от затопяването, скъсяване при челното електросъпритивно заваряване със затопяване
	припуск на осадку	nadatek na spęcznie	прибавка за свиване
L 158	потери ацетилена	strata acetyleny	загуби на ацетилен
	потери от выгорания легирующих элементов	strata (ubytek) składników stopowych przez wypalenie	загуби [от изгаряне] на легиращи елементи
	потери на разбрызгивание	straty na rozprysk	загуби от пръскане (пръски)
	тепловые потери	strata ciepła (cieplina)	топлинни загуби
L 159	низколегированный электрод	elektroda niskostopowa	нисколегиран электрод
L 160	низколегированная сталь	stal niskostopowa	нисколегирана стомана
L 161	сварка небольшим током, сварка при малом токе	spawanie małym prądem	заваряване с малка стойност на тока
L 162	низкоуглеродистая сталь	stal niskowęglowa	нисковъглеродна стомана
L 163	электрод с сердечником из низкоуглеродистой стали	elektroda ze stali niskowęglowej	електрод от нисковъглеродна стомана
L 164	сварочная проволока из малоуглеродистой стали	niskowęglowy drut spawalniczy, drut spawalniczy ze stali niskowęglowej	заваръчен тел от нисковъглеродна стомана
L 165	малоамперная дуга, малоомощная дуга	łuk [spawalniczy] o małym prądzie	нискоамперна (малоомощна) [електрическа] дъга
L 166	малоамперная (малоомощная) сварочная дуга	łuk spawalniczy o małym prądzie	нискоамперна (малоомощна) заваръчна дъга
L 167	лазер с низкой энергией излучения	laser o małej energii	лазер с ниска енергия на излъчване
	обратная сторона сварного шва	dolna strona spoiny	обратна страна на заваръчния шев
L 168	нижний шов	spoina (zgrzeina) dolna	долен [заваръчен] шев
	нижний хобот, нижняя консоль	ramię dolne	долен хобот, долно рамо
L 169	нижний электрод	dolna elektroda	долен (контра, противоположащ) электрод
L 170	нижний роликовый электрод	dolna elektroda krążkowa	долен ролков электрод
L 171	нижний предел текучести	dolna granica plastyczności	долна граница на провлачване
L 172	низкая частота	niska częstotliwość	ниска честота

L 173	low-frequency resistance welding	Niederfrequenz-Widerstandsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par résistance à basse fréquence
L 174	low-frequency vibration welding	Niederfrequenz-Vibrationsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à vibrations à basse fréquence
L 175	low-frequency weld	Niederfrequenzschweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> à basse fréquence, ligne <i>f</i> de soudure à basse fréquence
L 176	low-frequency welder	Niederfrequenzschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> (poste <i>m</i>) de soudage à basse fréquence
L 177	low-frequency welding	Niederfrequenzschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à basse fréquence
L 178	low-hydrogen coating	wasserstoffarme (kalkbasierte) Umhüllung <i>f</i> , kalkbasierte Hülle <i>f</i> , Kb-Umhüllung <i>f</i> , Kb-Hülle <i>f</i> s. a. lime coating	enrobage <i>m</i> basique (calcibasique)
L 179	low-hydrogen coating low-hydrogen quality weld deposit low-hydrogen type slag	s. low-hydrogen weld metal wasserstoffarme Schlacke <i>f</i>	laitier <i>m</i> anhydrogéné
	low-hydrogen weld metal, weld metal of low hydrogen content, low-hydrogen quality weld deposit	niedrigwasserstoffhaltiges (wasserstoffarmes, kalkbasisches) Schweißgut <i>n</i> , Kb-Schweißgut <i>n</i> , Schweißgut kalkbasischer Elektroden	métal <i>m</i> d'apport anhydrogéné
L 180	low-intensity laser fusion	Schmelzen <i>n</i> mit Laser-Strahlen geringer Intensität	fusion <i>f</i> aux rayons laser d'intensité faible
L 181	low-melting alloy	niedrigschmelzende Legierung <i>f</i>	alliage <i>m</i> à point de fusion bas
L 182	low-melting filler metal, low-melting point filler material (metal) low-melting point filler material (metal) low-melting silver solder	niedrigschmelzender Zusatzwerkstoff <i>m</i> s. low-melting filler metal	métal <i>m</i> d'apport à bas point de fusion
L 183	low-melting silver solder	niedrigschmelzendes Silberlot <i>n</i>	soudure <i>f</i> d'argent à bas point de fusion
L 184	low-melting welding filler metal	niedrigschmelzender Schweißzusatzwerkstoff <i>m</i>	matériau <i>m</i> d'apport à bas point de fusion pour soudage
L 185	low-pressure acetylene	Niederdruckazetylen <i>n</i>	acétylène <i>m</i> à basse pression, acétylène „basse pression“
L 186	low-pressure acetylene generator	Niederdruckazetylenentwickler <i>m</i>	générateur <i>m</i> à basse pression d'acétylène
L 187	low-pressure blowpipe low-pressure chamber	s. injector blowpipe Niederdruckkammer <i>f</i>	chambre <i>f</i> à basse pression, chambre <i>b. p.</i>
L 188	low pressure flame cutting of thick materials	Niederdruck-Starkschneidbrennen <i>n</i>	oxycoupage <i>m</i> à la flamme à basse pression des matériaux épais
L 189	low-pressure fuel gas	Niederdruckbrenngas <i>n</i>	gaz <i>m</i> combustible à basse pression
L 190	low-pressure gage	Niederdruckmanometer <i>n</i>	manomètre <i>m</i> à basse pression, manomètre <i>b. p.</i>
L 191	low-pressure gas	Niederdruckgas <i>n</i>	gaz <i>m</i> à basse pression, gaz <i>b. p.</i>
L 192	low-pressure generator low-pressure natural-gas oxygen-cutting torch, injector-type natural-gas oxygen-cutting torch low-pressure torch low-pressure type cylinder	Niederdruckentwickler <i>m</i> , ND-Entwickler <i>m</i> , Niederdruck-generator <i>m</i> Erdgas-Sauerstoff-Niederdruckschneidbrenner <i>m</i> s. injector blowpipe Niederdruckflasche <i>f</i>	générateur <i>m</i> à basse pression chalumeau-coupeur <i>m</i> [à] basse pression au gaz naturel-oxygène cylindre <i>m</i> à basse pression
L 193	low-pressure torch	s. injector blowpipe	
L 194	low-pressure type cylinder	Niederdruckflasche <i>f</i>	
L 194	low-pressure welding torch	Injektorschweißbrenner <i>m</i> , Niederdruckschweißbrenner <i>m</i> , Saugschweißbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> à basse pression
L 195	low- silica composition	niedrigsiliziertes Pulver <i>n</i>	flux <i>m</i> à faible teneur en silicium
L 196	low-temperature welding	Niedrigtemperaturschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> bei niedrigen (tiefen) Temperaturen	soudage <i>m</i> à basse température
L 197	low-temperature welding wire	Niedrigtemperaturschweißdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> à souder à basse température
	low-viscosity slag, fluid (thin) slag	dünnflüssige Schlacke <i>f</i>	laitier <i>m</i> (scorie <i>f</i>) fluide
L 198	low-voltage percussion welding	Niederspannungs-Perkussionschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par percussion à basse tension
L 199	lox luminous [white] cone	s. liquid oxygen leuchtende Hülle <i>f</i> , helleuchtender Flammenkegel <i>m</i> , Flammenkern <i>m</i> , leuchtender Kegel <i>m</i>	dard <i>m</i> [lumineux]
M			
M 1	machinable weld	bearbeitbare Schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (joint <i>m</i> , cordon <i>m</i>) usinable
M 2	machine cut	Maschinenschnitt <i>m</i>	coupe <i>f</i> mécanique (à la machine)
M 3	machine cutting	Maschinenschneiden <i>n</i> , maschinelles Schneiden <i>n</i>	coupage <i>m</i> mécanique (à la machine)
	machine cutting blowpipe	s. machine cutting torch	

L 173	контактная сварка током низкой частоты, низкочастотная контактная сварка	zgrzewanie oporowe przy niskiej częstotliwości	нискочестотно электросъпротивительно заваряване
L 174	вибродуговая сварка током низкой частоты	spawanie wibracyjne przy niskiej częstotliwości (wibracji)	нискочестотно вибродъгозо заваряване
L 175	шов, полученный при сварке током низкой частоты	zgrzeźna wykonana niską częstotliwością	шев, получен при нискочестотно заваряване
L 176	машина для сварки током низкой частоты	zgrzewarka niskiej częstotliwości	машина за нискочестотно заваряване
L 177	сварка током низкой частоты	zgrzewanie przy niskiej częstotliwości	нискочестотно заваряване
L 178	покрытие с низким содержанием водорода, низководородное покрытие	otulina o małej zawartości wodoru, otulina zasadowa	нисководородна обмазка, базична обмазка
L 179	шлак с низким содержанием водорода наплавленный металл с низким содержанием водорода, металл, наплавленный электродами с покрытием основного типа	żuźel o niskiej zawartości wodoru stopiwo o małej zawartości wodoru, stopiwo z elektrod zasadowych	нисководородна шлага метал на шева с ниско водородно съдържание, метал на шева изпълнен с базичен электрод
L 180	плавление лучом лазера низкой интенсивности	stapianie przy pomocy promieni lasera o małej intensywności	стопяване с лазерен лъч с ниска интензивност
L 181	легкоплавкий сплав	stop o niskiej temperaturze topnienia, stop łatwotopliwy	леснотопима сплав, сплав с ниска точка на топене
L 182	легкоплавкий присадочный материал	spoiwo o niskiej temperaturze topnienia	лесно топим допълнителен материал, допълнителен материал с ниска точка на топене
L 183	легкоплавкий серебрянный припой	łatwo topliwy lut srebrny	леснотопим сребърен припой
L 184	легкоплавкий присадочный материал для сварки	łatwo topliwy materiał dodatkowy do spawania	леснотопим допълнителен материал за заваряване
L 185	ацетилен низкого давления	acetylen o niskim ciśnieniu	ацетилен под ниско налягане
L 186	ацетиленовый [газо]генератор низкого давления	wytownica acetylenu niskiego ciśnienia	ацетиленов генератор за ниско налягане
L 187	камера низкого давления	zbiornik na niskie ciśnienie	камера за ниско налягане
L 188	резка толстого металла кислородом низкого давления	cięcie palnikiem niskiego ciśnienia materiałów o dużej grubości	газокислородно рязане на дебел материал при ниско налягане
L 189	горючий газ низкого давления	gaz palny o niskim ciśnieniu	горивен газ под ниско налягане
L 190	манометр низкого давления	manometr niskiego ciśnienia	манометър за ниско налягане
L 191	газ низкого давления	gaz o niskim ciśnieniu	газ под ниско налягане
L 192	[газо]генератор низкого давления	wytownica niskiego ciśnienia	генератор за ниско налягане
L 193	инжекторная горелка для сварки смесью природного газа с кислородом, горелка низкого давления для сварки смесью природного газа с кислородом	palnik niskiego ciśnienia na gaz ziemny i tlen	инжекторна горелка за заваряване със смес от природен газ и кислород, горелка за ниско налягане за заваряване със смес от природен газ и кислород
L 194	баллон для газа низкого давления	butla na niskie ciśnienie	бутилка за газ под ниско налягане
L 195	инжекторная сварочная горелка, сварочная горелка низкого давления	palnik smoczkowy (inżektorowy) do spawania	инжекторна заваръчна горелка, заваръчна горелка за ниско налягане
L 196	низкокремнистый [сварочный] флюс	topnik o niskiej zawartości krzemionki	нискосилициев флюс
L 197	сварка при низкой температуре	spawanie przy niskich temperaturach	заваряване при ниска температури
L 198	легкоплавкая сварочная проволока	łatwo topliwy drut spawalniczy o niskiej temperaturze	тел за заваряване при ниски температури
L 199	жидкий (жидкотекучий) шлак	żuźel rzadkoplłynny	тънколива шлага
L 198	ударная конденсаторная сварка сопротивлением	zgrzewanie udarowe przy niskim napięciu	ударно заваряване при ниско напрежение
L 199	ядро пламени	jasno świecące jąderko płomienia	обавка (ореол) на пламъка
М			
M 1	обрабатываемый сварной шов	spoina obrabialna	обработван [заваръчен] шев
M 2	рез, выполненный машинной (механизированной) резкой	przecięcie maszynowe	срез, получен при машинно (механизировано) рязане
M 3	машинная (механизированная) резка	cięcie maszynowe	машинно (механизировано) рязане

M 4	machine cutting practice	Maschinenbrennschneidtechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> de l'oxycoupage mécanique
M 5	machine cutting torch, machine cutting blowpipe, mechanically operated cutting torch	Maschinenschneidbrenner <i>m</i>	chalumeau-coupeur <i>m</i> mécanique, torche <i>f</i> de coupage mécanique
M 6	machine fillet, automatic welded fillet weld machine flame cut	automatisch geschweißte Kehlnaht <i>f</i> Maschinenbrennschnitt <i>m</i>	soudure <i>f</i> d'angle soudée automatiquement coupe <i>f</i> par oxycoupage mécanique
M 7/8	machine flame cutting, machine oxygen cutting, oxygen machine-cutting machine MIG torch	maschinelles Brennschneiden <i>n</i> , Brennschneiden mit Maschine s. machine-type gas metal-arc welding electrode holder	oxycoupage <i>m</i> mécanique, découpage <i>m</i> à l'oxygène mécanique
M 9	machine oxygen cutting machine-type gas metal-arc welding electrode holder, machine MIG torch	s. machine flame cutting MIG-Maschinenschweißbrenner <i>m</i>	torche <i>f</i> mécanique MIG
M 10	machine weld	maschinenschweißen	souder à la machine
M 11	machine weld	maschinell geschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> mécanique, ligne <i>f</i> de soudure mécanique
M 12	machine welding, mechanical welding	Maschinenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> mécanique (automatique)
M 13	machine welding torch, mechanically operated welding torch	Maschinenschweißbrenner <i>m</i>	torche <i>f</i> de soudage mécanique
M 14	machining after welding machining of the edges, edge shaping macrosection	s. after-machining Kantenbearbeitung <i>f</i> Makroschliff <i>m</i> , Grobschliff <i>m</i>	usinage (façonnage) <i>m</i> des bords macrosection <i>f</i>
M 15	magnaflash welding, percussion [type] welding, [electro]-percussive welding, Chubb welding	Perkussionsschweißen <i>n</i> , PK-Schweißen <i>n</i> , Schlagschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par percussion
M 16	magnesium gas metal-arc welding	Magnesium-MIG-Schweißen <i>n</i> , MIG-Schweißen <i>n</i> von Magnesium	soudage <i>m</i> à l'arc métallique en atmosphère gazeuse de magnésium, soudage MIG sous magnésium
M 17	magnesium welding, welding of magnesium magnetic [arc] blow	Magnesiumschweißen <i>n</i> magnetisches Blasen <i>n</i> des Lichtbogens, magnetische Blaswirkung <i>f</i> des Lichtbogens	soudage <i>m</i> de magnésium souffle <i>m</i> magnétique de l'arc
M 18	magnetic blow	magnetisches Blasen <i>n</i> , magnetische Blaswirkung <i>f</i>	souffle <i>m</i> magnétique
M 19	magnetic blow neutralization	Ausgleichung (Verhinderung) <i>f</i> der Blaswirkung	compensation (neutralisation) <i>f</i> de l'effet de soufflage
M 20	magnetic flux	magnetisches Pulver (Schweißpulver) <i>n</i>	flux <i>m</i> magnétique
M 21	magnetic particle inspection	Magnetpulverprüfung <i>f</i>	essai <i>m</i> électromagnétique à poudre de fer
M 22	magnetic particle welding	Magnetpulverschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à poudre, soudage électromagnétique à poudre de fer
M 23	magnetic step machine magnetic stepping equipment, stepping (stepwise) magnetic equipment, magnetic walking equipment, magnetic-step machine, walking magnetic apparatus	s. magnetic stepping equipment Magnetschreitautomat <i>m</i> , Magnetschreitgerät <i>n</i> , Schreitmagnetapparat <i>m</i>	équipement <i>m</i> magnétique pas-à-pas
M 24	magnetic stepping mechanism, stepping mechanism	Bewegungsmechanismus <i>m</i> , Schreitmechanismus <i>m</i>	mécanisme <i>m</i> de mouvement, mécanisme magnétique permettant le mouvement de la machine
M 25	magnetic tracing device	Magnetrollensteuerung <i>f</i>	guidage <i>m</i> par molette magnétique
M 26	magnetic walking equipment magnetized roller magnetostrictive effect	s. magnetic stepping equipment Magnetrolle <i>f</i> magnetostruktiver Effekt <i>m</i> , Magnetostruktioneffekt <i>m</i>	galet <i>m</i> magnétique effet <i>m</i> magnétostrictif (de magnétostriction)
M 27	magnetostrictive [type] transducer	Magnetostruktivschwinger <i>m</i> , magnetostruktives Schwingensystem <i>n</i>	transducteur <i>m</i> magnétostrictif
M 28	magnitude of arc blow	Größe <i>f</i> der Blaswirkung	importance <i>f</i> de l'effet de soufflage
M 29	main arc current	Haupt[licht]bogenstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> d'arc principal
M 30	main arc weld	Hauptschweißlichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> de soudure principal
M 31	main hydraulic back-pressure valve	Hauptstellen[wasser]vorlage <i>f</i> , Hauptwasservorlage <i>f</i> , Zentralwasservorlage <i>f</i>	intercepteur <i>m</i> hydraulique principal, soupape <i>f</i> hydraulique centrale
M 32	main nozzle, primary nozzle	Hauptdüse <i>f</i>	buse <i>f</i> principale, gicleur <i>m</i> principal
M 33	main power supply	Hauptstromquelle <i>f</i>	source <i>f</i> de courant principal

M 4	техника машинной (механизированной) кислородной резки	technika cięcia maszynowego	техника на машинното (механизированото) газокислородно рязане
M 5	машинный резак для кислородной резки, резак газорезательной машины	palnik maszynowy do cięcia	резач (горелка) на машина за газокислородно рязане
M 6	угловой шов, сваренный автоматической сваркой	spoina páchwinowa wykonana automatycznie	ъглов шев, получен при автоматично заваряване
M 7/8	рез, выполненный машинной (механизированной) кислородной резкой	maszynowe cięcie płomieniem	срез, получен при машинно (механизировано) заваряване
M 7/8	механизированная кислородная резка, машинная кислородная резка	maszynowe cięcie tlenem (gazowe, tlenowe)	машинно (механизировано) газокислородно рязане
M 9	машинная горелка для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	uchwyt maszynowy do spawania metodą MIG	горелка за машинно (механизировано) МИГ-заваряване
M 10	сваривать машинной (механизированной) сваркой	spawać maszynowo	изпълнявам машинно (механизировано) заваряване
M 11	шов, полученный при механизированной сварке	spoina wykonana sposobem zmechanizowanym	шев, получен при машинно (механизировано) заваряване
M 12	машинная (механизированная) сварка	spawanie maszynowe	машинно (механизировано) заваряване
M 13	машинная сварочная горелка, горелка сварочной машины	maszynowy palnik (uchwyt) spawalniczy	горелка за машинно (механизировано) заваряване
M 14	обработка кромок	obróbka brzegów	[механична] обработка на краищата
M 14	макрошлиф	makrozgład	макрошлиф
M 14	ударная сварка	zgrzewanie udarowe	ударно заваряване, заваряване чрез удар
M 15	сварка магния плавящимся электродом в среде инертного газа	spawanie magnezu metodą MIG	МИГ-заваряване на магnezий
M 16	сварка магния	spawanie magnezu	заваряване на магnezий
M 17	магнитное дутье дуги	magnetyczne uginanie [się] łuku spawalniczego, uginanie się łuku pod wpływem pola magnetycznego, magnetyczne uginanie [się] łuku	магнитно духане на [електрическата] дъга
M 18	магнитное дутье	uginanie się magnetyczne [łuku], wydmuch magnetyczny, uginanie magnetyczne [łuku]	магнитно духане
M 19	устранение влияния [магнитного] дутья, нейтрализация влияния [магнитного] дутья	usuwanie uginania magnetycznego [łuku]	отстраняване (компенсиране) на магнитното духане
M 20	магнитный [сварочный] флюс	topnik (proszek) magnetyczny	магнитен флюс
M 21	магнитная (порошковая) дефектоскопия	kontrola (badanie) proszkiem magnetycznym	магнитен контрол, магнитна дефектоскопия
M 22	дуговая сварка с магнитным флюсом	spawanie przy użyciu proszku magnetycznego	електродъгово заваряване с магнитен флюс
	магнитошагающий автомат	urządzenie z magnetycznym systemem ruchu kroczącego	магнитен крачещ автомат
M 23	механизм перемещения, магнитошагающий (шагающий) механизм	mechanizm [magnetyczny] posuwu kroczącego	магнитен крачещ механизъм
M 24	управление магнитным роликом	sterowanie z zastosowaniem rolki magnetycznej	магнитна копирна глава, магнитно копирно устройство
M 25	магнитный ролик	rolka magnetyczna	магнитна ролка
M 26	магнитострикционный эффект	efekt magnetostrykcji, magnetostrykcja	магнитострикционен ефект
M 27	магнитострикционный осциллятор	przetwornik magnetostrykcyjny	магнитострикционен преобразувател
M 28	степень влияния дутья	wielkość ugięcia łuku	сила на магнитното духане
M 29	ток основной дуги	prąd łuku głównego	ток на основната (дежурната) [електрическа] дъга
M 30	основная сварочная дуга	łuk główny	основна (дежурна) заваръчна дъга
M 31	центральный водяной затвор	centralny (główny) bezpiecznik wodny	централен (главен) воден предпазител
M 32	основной мунштук	dysza główna	основна (главна, външна) дюза
M 33	основной источник питания	główne źródło prądu	главен (основен) токоизточник

M 34	maintenance of the welding arc	s. arc maintenance	entretien <i>m</i> de la machine
M 35	maintenance of welding machinery	Schweißmaschinenwartung <i>f</i>	soudeuse
	maintenance welding	Ausbesserungsschweißen <i>n</i> , Instandsetzungsschweißen <i>n</i> , Reparaturerschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> d'entretien
M 36	maintenance welder (welding operator)	Instandsetzungsschweißer <i>m</i>	soudeur <i>m</i> d'entretien
M 37	main welding contactor	Hauptschweißschütz <i>n</i>	contacteur <i>m</i> de soudage principal
M 38	main welding current	Hauptschweißstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> de soudage principal
	make of torch, type of torch	Brennerart <i>f</i> , Brennertyp <i>m</i>	type <i>m</i> de torche
	make point of the weld current, start of welding current	Schweißstrom-Ein <i>n</i>	courant <i>m</i> de soudage - connecté
	maker of electrodes	s. electrode manufacturer	
	making of a weld, production of a weld	Herstellung <i>f</i> (Legen <i>n</i>) einer Schweißnaht	construction <i>f</i> d'une soudure, exécution <i>f</i> des soudures
M 39	malleable cast iron	Temperguß <i>m</i>	fonte <i>f</i> malléable
	manganese burned out in arc transfer, burning-out of manganese	Abbrand <i>m</i> von Mangan, Manganabbrand <i>m</i>	perte <i>f</i> en manganèse
	manganese content in (of) the weld metal, weld metal manganese content	Mangangehalt <i>m</i> im Schweißgut	contenu <i>m</i> en manganèse du métal de soudure, teneur <i>f</i> en manganèse dans le métal de soudure
M 40	manganese electrode	Manganelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> au manganèse
M 41	manganese steel welding, welding of manganese steel	Manganstahlschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de l'acier au manganèse
M 42	man-hour of welding	Schweißerstunde <i>f</i>	heure <i>f</i> du soudeur
	manifold, cylinder manifold	Flaschenbatterie <i>f</i> , Flaschensammler <i>m</i> , Verteilerbatterie <i>f</i> , Zentralversorgungsanlage <i>f</i>	système <i>m</i> de bouteilles (distribution), station <i>f</i> de bonbonnes
	manipulation of the electrode, electrode manipulation, guiding of the electrode	Elektrodenführung <i>f</i> , Handhabung (Führung) <i>f</i> der Elektrode	manipulation <i>f</i> (guidage <i>m</i>) de l'électrode
	manipulation of the torch, torch (electrode holder) manipulation	Brennerführung <i>f</i> , Führung <i>f</i> des Brenners	guide <i>m</i> de torche, guidage <i>m</i> (manipulation <i>f</i>) de la torche
	manipulator, positioner	Dreh- und Schwenkvorrichtung <i>f</i> , kippbarer Drehtisch <i>m</i> , Manipulator <i>m</i> , Positioner <i>m</i>	dispositif <i>m</i> tournant et pivotant, table <i>f</i> tournante basculable, manipulateur <i>m</i> , positionneur <i>m</i>
	manometer, pressure (indicating) gage	Druckmesser <i>m</i> , Manometer <i>n</i>	manomètre <i>m</i>
	mantle of inert gas	s. inert-gas cover	
M 43	manual arc welding, hand arc welding	Handlichtbogenschweißen <i>n</i> , Lichtbogenhandschweißen <i>n</i> , Lichtbogenschweißen <i>n</i> von Hand, L-Handschweißen <i>n</i> , manuelles Lichtbogenschweißen	soudage <i>m</i> à l'arc manuel
M 44	manual arc welding electrode	s. hand welding electrode	
M 45	manual arc welding equipment, manual arc welding unit	Lichtbogenhandschweißgerät <i>n</i>	appareil (poste, équipement) <i>m</i> de soudage à l'arc
	manual arc welding process	Lichtbogenhandschweißverfahren <i>n</i> , LBH-Schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage manuel à l'arc
	manual arc welding unit	s. manual arc welding equipment	
	manual argon tungsten-arc process	s. manual gas tungsten-arc process	
M 46	manual atomic-hydrogen welding	Arcatom-Handschweißen <i>n</i> , manuelles Arcatomschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> manuel Arcatom (à l'hydrogène atomique)
M 47	manual butt weld	handgeschweißte Stumpfnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> bout à bout faite à la main
M 48	manual coated arc welding	Lichtbogenhandschweißen <i>n</i> mit umhüllter Elektrode	soudage <i>m</i> manuel à l'arc avec électrode enrobée
M 49	manual coated (covered) electrode, covered manual electrode	umhüllte Handelektrode (Handschweißelektrode) <i>f</i>	électrode <i>f</i> manuelle enrobée
M 50	manual CO ₂ welding	CO ₂ -Handschweißen <i>n</i> , manuelles CO ₂ -Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> manuel à l'arc sous CO ₂
M 51	manual CO ₂ welding equipment	CO ₂ -Handschweißanlage <i>f</i> , CO ₂ -Schutzgashandschweißgerät <i>n</i>	installation <i>f</i> (poste <i>m</i>) de soudage manuel à l'arc sous CO ₂
M 52	manual CO ₂ welding torch	CO ₂ -Handschweißbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> de soudage manuel à l'arc sous CO ₂
M 53	manual cut	Handschnitt <i>m</i>	coupage <i>m</i> (coupe <i>f</i>) à la main
M 54	manual cutting, hand cutting	Schneiden <i>n</i> von Hand, manuelles Schneiden	coupage <i>m</i> manuelle
M 55	manual cutting equipment	Handscheidgerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> à découper manuel
M 56	manual cutting torch, hand cutting torch (blowpipe)	Handscheidbrenner <i>m</i>	chalumeau-coupeur <i>m</i> à main
M 57	manual electric welding	Elektrohandschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> manuel à l'arc électrique
M 58	manual electrode	Handelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> manuelle
M 59	manual electrode welding, manual stick electrode arc welding, manual welding with stick electrodes	Elektrodenhandschweißen <i>n</i> , E-Handschweißen <i>n</i> , Handelektrodenschweißen <i>n</i> , Elektrodenschweißen <i>n</i> von Hand	soudage <i>m</i> manuel l'arc électrique

M 34	уход за сварочной машиной,	konserwacja spawarek (maszyn	поддержане (обслужване) на
M 35	обслуживание сварочной машины	spawalniczych)	заварьчните машини
	ремонтная (восстановительная)	spawanie regeneracyjne	ремонтно (възстановително)
	сварка	(w naprawach)	заваряване
M 36	сварщик-ремонтник, сварщик,	spawacz wyspecjalizowany	заварчик, изпълняващ ремонтно
M 37	выполняющий ремонтные работы	w naprawach	заваряване
M 38	главный сварочный контактор	stycznik główny	главен заварьчен контактор
	основной сварочный ток	główny prąd spawania	основен (дежурен) заварьчен ток
	тип горелки (резака)	rodzaj (typ) palnika	тип на горелката (резака)
	включение сварочного тока	włączenie prądu spawania	включване (пускане) на заварьчния ток
	наложение сварного шва	układanie spoiny	изпълнение (нанасяне) на заварьчния шев
M 39	ковкий чугун	żeliwo ciągliwe	ковък чугун
	выгорание марганца	wypalenie manganu	изгаране на мангана
	содержание марганца в наплавленном металле	zawartość manganu w metalu spoiny	съдържание на манган в метала на шва
M 40	марганцовистый электрод	elektroda manganowa	манганов электрод
M 41	сварка марганцовистой стали	spawanie stali wysokomanganowej	заваряване на манганова стомана
M 42	человеко-час сварщика	roboczo-godzina spawacza	човеко-часове на заваряване
	перепускная раampa, установка для централизованного снабжения газом	bateria butli	батерия от бутилки, раampa от бутилки, уредба за централно снабдяване с газ
	ведение электрода, манипулирование электродом	przewodzenie elektrody	водене на електрода
	ведение горелки (резака)	przewodzenie uchwytu (palnika)	водене на горелката (резака)
	вращатель, кантователь, роликовая опора	manipulator, pozycjoner	манипулатор, позиционер
	манометр	manometr, ciśnieniomierz	манометър
M 43	ручная дуговая сварка	ręczne spawanie łukowe	ръчно электродъгово заваряване
M 44	аппарат для ручной дуговой сварки	urządzenie do ręcznego spawania łukowego	съоръжение за ръчно электродъгово заваряване
M 45	способ ручной дуговой сварки	proces (metoda) ręcznego spawania łukowego	начин на ръчно электродъгово заваряване
M 46	ручная атомноводородная сварка	ręczne spawanie łukowo-wodorowe	ръчно атомноводородно заваряване
M 47	стыковой шов, полученный при ручной сварке	spoina czołowa wykonana ręcznie	челен шев, получен при ръчно заваряване
M 48	ручная дуговая сварка покрытым электродом	ręczne spawanie łukowe otulonymi elektrodami	ръчно электродъгово заваряване с обмазани електроди
M 49	покрытый электрод для ручной дуговой сварки	otulona elektroda do spawania ręcznego	обмазан электрод за ръчно электродъгово заваряване
M 50	ручная сварка в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie ręczne w [atmosferze] CO ₂	ръчно CO ₂ -заваряване
M 51	установка для ручной сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа), аппарат для ручной сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	urządzenie do spawania ręcznego w [atmosferze] CO ₂	съоръжение за ръчно CO ₂ -заваряване
M 52	горелка для ручной сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	uchwyt do spawania ręcznego w [atmosferze] CO ₂	горелка за ръчно CO ₂ -заваряване
M 53	рез при ручной резке	przecięcie wykonane ręcznie	срез, получен при ръчно рязане
M 54	ручная резка	cięcie ręczne	ръчно рязане
M 55	аппарат для ручной кислородной резки	sprzęt do ręcznego cięcia	съоръжение за ръчно [газокислородно] рязане
M 56	ручная горелка	ręczny palnik do cięcia	ръчен резач, ръчна горелка за рязане
M 57	ручная дуговая сварка	łukowe spawanie ręczne	ръчно электродъгово заваряване
M 58	электрод для ручной дуговой сварки	elektroda do spawania ręcznego	электрод за ръчно заваряване
M 59	ручная дуговая сварка электродами	spawanie ręczne elektrodami	ръчно электродъгово заваряване с електроди

M 60	manual electroslag welding	Elektro-Schlacke-Handschiweißen <i>n</i> , manuelles Elektro-Schlacke-Schiweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> électrique à la main sous laitier
M 61	manual fillet weld manual flame cutting manual gas metal-arc equipment	handgeschweißte Kehlnaht <i>f</i> <i>s.</i> hand flame cutting <i>s.</i> manual gas metal-arc welding equipment	soudure <i>f</i> d'angle soudée à la main
M 62	manual gas metal-arc welding electrode holder, manual MIG torch, MIG manual torch	MIG-Handschiweißbrenner <i>m</i>	torche <i>f</i> manuelle MIG
M 63	manual gas metal-arc welding equipment, manual gas metal-arc equipment, manual inert-gas metal-arc unit	MIG-Handschiweißgerät <i>n</i> , Metall-Schutzgas-Handschiweißgerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> de soudage manuel MIG
M 64	manual gas tungsten-arc process, manual argon tungsten-arc process, manual tungsten-arc welding process, manual [inert-] gas tungsten-arc welding process manual gas tungsten-arc welding manual gas tungsten-arc welding electrode holder, gas tungsten-arc hand torch, manual inert-gas tungsten-arc welding torch manual gas tungsten-arc welding process	manuelles WIG Schweißverfahren <i>n</i> <i>s.</i> manual TIG welding WIG-Handschiweißbrenner <i>m</i> , manueller WIG-Schweißbrenner <i>m</i> <i>s.</i> manual gas tungsten-arc process	procédé <i>m</i> de soudage à main TIG (à l'arc de tungstène sous gaz inerte) chalumeau <i>m</i> soudeur à main à l'arc de tungstène sous gaz inerte
M 65	manual gas welding, manual oxyacetylene welding	Gashandschiweißen <i>n</i> , Gasschiweißen <i>n</i> von Hand	soudage <i>m</i> aux gaz à la main
M 66	manual gun, handgun, hand [held] gun, manual pistol manual holder manual inert-gas metal-arc unit	Handpistole <i>f</i> <i>s.</i> manual torch <i>s.</i> manual gas metal-arc welding equipment	pistolet <i>m</i> à main
M 67	manual-inert-gas metal-arc welding, inert-gas metal-arc hand welding, manual MIG welding, gas metal-arc manual welding	MIG-Handschiweißen <i>n</i> , Schutzgasschiweißen <i>n</i> von Hand mit abschmelzender Elektrode	soudage <i>m</i> manuel MIG (sous flux gazeux avec électrode fusible)
M 68	manual inert-gas-shielded arc welding	Schutzgashandschiweißen <i>n</i> , manuelles Schutzgasschiweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> manuel à l'arc en atmosphère inerte
M 69	manual inert-gas-shielded tungsten-arc cutting	Plasma-Handschineiden <i>n</i> , manuelles Plasma-Schineiden <i>n</i>	coupage <i>m</i> en procédé TIG à main
M 70	manual inert gas-shielded tungsten-arc cutting torch	Plasma-Handschiheidbrenner <i>m</i> , manueller Plasma-Schiheidbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> découpeur (de coupage) à main à l'arc de tungstène sous gaz inerte, torche <i>f</i> de coupe TIG
M 71	manual inert-gas-shielded tungsten-arc cutting unit manual inert-gas tungsten-arc welding manual inert-gas tungsten-arc welding process	Plasma-Handschiheidanlage <i>f</i> , manuelle Plasma-Schiheidanlage <i>f</i> <i>s.</i> manual TIG welding <i>s.</i> manual gas tungsten-arc process	installation <i>f</i> de coupe à main à l'arc de tungstène sous gaz inerte
M 72	manual intermittent weld	handgeschweißte unterbrochene Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> intermittente manuelle, ligne <i>f</i> de soudure intermittente manuelle
M 73	manually deposited weld manually gas tungsten-arc welded	<i>s.</i> manual weld WIG-handgeschweißte	soudé à l'arc de tungstène sous gaz inerte à la main
M 74	manually gas welded	gashandgeschweißte	soudé aux gaz à la main
M 75	manually welded, welded by hand manual metal-arc welding	handgeschweißte Metall-Lichtbogenhandschiweißen <i>n</i> , Metall-Lichtbogenschweißen <i>n</i> von Hand, manuelles Metall-Lichtbogenschweißen	soudé à la main soudage <i>m</i> manuel à l'arc métallique
M 76	manual method of welding manual MIG torch manual MIG weld manual MIG welding	<i>s.</i> manual welding process <i>s.</i> manual gas metal-arc welding electrode holder MIG-handgeschweißte Naht <i>f</i> <i>s.</i> manual-inert-gas metal-arc welding	lignes <i>f</i> de soudure MIG manuelle
M 77	manual multi-pass welding, multi-pass manual welding	Mehrlagenhandschiweißen <i>n</i> , Mehrlagenschweißen <i>n</i> von Hand	soudage <i>m</i> manuel à couches multiples, soudage multi-passes à la main
M 78	manual operations, manual welding operations manual operator manual oxyacetylene welding manual oxygen cutting manual pistol	Handschiweißbetrieb <i>m</i> <i>s.</i> manual weldor <i>s.</i> manual gas welding <i>s.</i> hand flame cutting <i>s.</i> manual gun	opérations <i>fp</i> de soudage à main

M 60	ручная электрошлаковая сварка	ręczne spawanie [elektro]żużłowa	ръчно електрошлаково заваряване
M 61	угловой шов, сваренный ручной сваркой	spoina pachwinowa wykonana ręcznie	ъглов шев, получен при ръчно заваряване
M 62	горелка для ручной дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	uchwyt do ręcznego spawania metodą MIG	горелка за ръчно МИГ-заваряване
M 63	аппарат для ручной дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	urządzenie do ręcznego spawania metodą MIG	съоръжение за ръчно МИГ-заваряване
M 64	способ ручной дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	proces (metoda) ręcznego spawania TIG	ръчно ВИГ-заваряване
	горелка для ручной дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	palnik do ręcznego spawania [metodą] TIG	горелка за ръчно ВИГ-заваряване
M 65	ручная газовая сварка	gazowe spawanie ręczne	ръчно газокислородно (ацетиленокислородно) заваряване
M 66	ручной пистолет	pistolet ręczny	ръчен пистолет
M 67	ручная дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа	spawanie ręczne metodą MIG	ръчно МИГ-заваряване
M 68	ручная дуговая сварка в среде защитного газа, ручная газо-электрическая сварка	ręczne spawanie w atmosferze (osłonie) gazu ochronnego (obojętnego)	ръчно электродъгово заваряване в защитна среда от инертен газ
M 69	ручная дуговая резка вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	cięcie ręczne metodą TIG	ръчно ВИГ-рязане
M 70	горелка для ручной дуговой резки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	uchwyt do ręcznego cięcia metodą TIG	горелка за ръчно ВИГ-рязане
M 71	установка для ручной дуговой резки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	urządzenie do ręcznego cięcia metodą TIG	уредба за ръчно ВИГ-рязане
M 72	прерывистый шов, полученный при ручной сварке	spoina przerywana wykonana ręcznie	прекъснат шев, получен при ръчно заваряване
M 73	сваренный ручной дуговой сваркой вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawane ręcznie [metodą] TIG	ръчно заварен по метода ВИГ
M 74	сваренный ручной газовой сваркой	spawane gazowo ręcznie	ръчно заварен с ацетиленокислородна горелка
	сваренный ручной сваркой	spawane ręcznie	ръчно заварен
M 75	ручная дуговая сварка металлическим электродом	łukowe spawanie ręczne elektrodą metalową	ръчно электродъгово заваряване с метален электрод
M 76	шов, полученный при ручной дуговой сварке плавящимся электродом в среде инертного газа	spoina wykonana ręcznie metodą MIG	шев, получен при ръчно МИГ-заваряване
M 77	многослойная ручная сварка	wielowarstwowe spawanie ręczne	многослойно ръчно заваряване
M 78	ручная сварка	praca przy spawaniu ręcznym	ръчни заваръчни операции

M 79	manual plasma arc cutting	Plasmaschneiden <i>n</i> von Hand, manuelles Plasmaschneiden	coupage <i>m</i> manuel au plasma
	manual process of welding	s. manual welding process	
	manual stick electrode arc welding	s. manual electrode welding	
M 80	manual submerged-arc-process	UP-Handschweißverfahren <i>n</i> , Unterpulverhandschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage sous-poudre (flux) à la main
M 81	manual submerged-arc welding, manual submerged melt welding, hand submerged-arc welding	UP-Handschweißen <i>n</i> , Unterpulverhandschweißen <i>n</i> , manuelles UP-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc submergé à la main
M 82	manual submerged melt welding equipment	UP-Handschweißgerät <i>n</i> , UPH-Schweißanlage <i>f</i>	équipement <i>m</i> pour le soudage à la main à l'arc submergé
M 83	manual submerged melt welding head	UP-Handschweißkopf <i>m</i>	tête <i>f</i> de soudage pour le soudage à la main sous flux (poudre)
M 84	manual surfacing deposit	Handauftragschweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> de rechargement déposé à la main
M 85	manual Tig welding, manual [inert-gas] tungsten-arc welding, manual gas tungsten-arc welding	WIG-Schweißen <i>n</i> von Hand, WIG-Handschweißen <i>n</i> , manuelles WIG-Schweißen, Argonarc-Handschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> TIG manuel, soudage manuel à l'arc en atmosphère inerte avec électrode tungstène
M 86	manual torch, hand[-held] torch, hand-guided torch, manual holder	Handbrenner <i>m</i> , handgeführter Brenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> manuel
	manual tungsten-arc welding	s. manual TIG welding	
	manual tungsten-arc welding process	s. manual gas tungsten-arc process	
M 87	manual two-pass welding, two-pass manual welding	Zweilagenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à main en deux passes
M 88	manual weld, hand weld, manually deposited weld	handgeschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) déposée à la main
	manual welding, hand welding	Handschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Hand, manuelles Schweißen	soudage <i>m</i> manuel
	manual welding electrode, hand welding electrode, manual arc welding electrode	Handschweißelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> pour le soudage manuel
	manual welding equipment, hand welding unit (set), hand welder	Handschweißgerät <i>n</i>	équipement <i>m</i> pour le soudage à la main
M 89	manual welding holder	s. manual welding torch	
	manual welding method, hand welding method	Handschweißmethode <i>f</i>	méthode <i>f</i> du soudage manuel
	manual welding operations	s. manual operations	
M 90	manual welding operator	s. manual weldor	
	manual welding process, hand welding process, manual process (method) of welding	Handschweißverfahren <i>n</i> , manuelles Schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage à la main
M 91	manual welding rate (speed), hand welding speed	Handschweißgeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> de soudage manuel
M 92	manual welding technique	Handschweißtechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> du soudage manuel (à main)
M 93	manual welding time	Handschweißzeit <i>f</i>	temps <i>m</i> de soudage à la main
M 94	manual welding torch, hand welding torch, manual welding holder	Handschweißbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> à la main
	manual welding with stick electrodes	s. manual electrode welding	
M 95	manual weldor, manual [welding] operator, hand weldor (operator)	Handschweißer <i>m</i>	soudeur <i>m</i> à la main
M 96	manufacture of „big inch” pipe	Großrohrbau <i>m</i>	fabrication <i>f</i> de tuyaux à grands diamètres
	manufacture of electrodes	s. electrode manufacture	
	manufacture of helically welded tubes, welding of spiral tube	Spiralrohrschweißen <i>n</i> , Herstellung <i>f</i> spiralgeschweißter Rohre	soudage <i>m</i> de tubes à soudure hélicoïdale
	manufacture of welding electrodes, welding electrode production, production of welding electrodes	Schweißelektrodenherstellung <i>f</i> , Schweißelektrodenenerzeugung <i>f</i> , Schweißelektrodenproduktion <i>f</i>	fabrication (production) <i>f</i> d'électrodes à souder
	manufacturing of electrodes, production of electrodes	Elektrodenproduktion <i>f</i> , Elektronenerzeugung <i>f</i>	production <i>f</i> d'électrodes
M 97	manufacturing painting	Schutzanstrich <i>m</i> , Fertigungsanstrich <i>m</i>	peinture <i>f</i> protectrice, enduit <i>m</i> protecteur
M 98	manufacturing welding engineer	Werkschweißingenieur <i>m</i>	ingénieur <i>m</i> soudeur
M 99	martensitic deposit	martensitisches Schweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> d'apport martensitique
M 100	maser action	Maser-Tätigkeit <i>f</i>	action <i>f</i> de maser
M 101	maser amplifier	Maser-Verstärker <i>m</i>	amplificateur <i>m</i> de maser
M 102	maser material	Maser-Werkstoff <i>m</i>	matériau <i>m</i> du maser
M 103	maser research	Maser-Forschung <i>f</i>	recherche <i>f</i> du maser
M 104	maser system	Maser-System <i>n</i>	système <i>m</i> de maser
	mesh resistance welding	s. mesh seam welding	
M 105	mesh seam weld, mesh weld	Quetschnaht <i>f</i> , Rollenquetschnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> à l'écrasement, soudure au galet

M 79	ручная плазменная резка, ручная резка плазменной струей	ręczne cięcie plazmowe	ръчно плазмено рязане
M 80	способ ручной [дуговой] сварки под флюсом	metoda (proces) spawania ręcznego ŁK (łukiem krytym)	начин на ръчно подфлюсово заваряване
M 81	ручная [дуговая] сварка под флюсом	spawanie ręczne ŁK (łukiem krytym)	ръчно подфлюсово заваряване
M 82	аппарат (установка) для ручной [дуговой] сварки под флюсом	urządzenie do ręcznego spawania ŁK (łukiem krytym)	съоръжение за ръчно подфлюсово заваряване
M 83	держатель для ручной [дуговой] сварки под флюсом, держатель шлангового полуавтомата	głowica do ręcznego spawania ŁK (łukiem krytym)	глава за ръчно подфлюсово заваряване
M 84	наплавленный металл при ручной наплавке на поверхность	ręcznie napawane stopiwo	ръчно наварен метал
M 85	ручная сварка вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа, ручная аргоно-дуговая сварка	spawanie ręczne metodą TIG	ръчно ВИГ-заваряване
M 86	ручная горелка, ручной резак	uchwyt (palnik) ręczny, uchwyt (palnik) prowadzony ręcznie	ръчна горелка, ръчен резак
M 87	двухслойная ручная сварка	dwuwarstwowe spawanie ręczne	двуслойно ръчно заваряване
M 88	шов, полученный при ручной сварке ручная сварка электрод для ручной дуговой сварки аппарат (оборудование) для ручной сварки	spoina wykonana ręcznie spawanie ręczne elektroda do spawania ręcznego urządzenie do spawania ręcznego	шев, получен при ръчно заваряване ръчно заваряване электрод за ръчно заваряване съоръжение за ръчно заваряване
M 89	метод ручной сварки	metoda spawania ręcznego	метод на ръчно заваряване
M 90	способ ручной сварки	proces spawania ręcznego	начин на ръчно заваряване
M 91	скорость ручной сварки	prędkość (szybkość) spawania ręcznego	скорост на ръчното заваряване
M 92	техника ручной сварки	technika spawania ręcznego	техника на ръчното заваряване
M 93	длительность (продолжительность) ручной сварки	czas spawania ręcznego	продължителност на ръчното заваряване
M 94	ручная сварочная горелка	palnik (uchwyt) ręczny	ръчна заваръчна горелка
M 95	сварщик-ручник	spawacz ręczny	заварчик изпълняващ ръчно заваряване
M 96	производство (изготовление) труб большого диаметра сварка труб спиральным швом, изготовление спирально-сварных труб изготовление (производство) сварочных электродов производство электродов	produkcja dużych rur spiralne spawanie rur, spawanie rur po spirali produkcja elektrod spawalniczych produkcja elektrod	производство на тръби с голям диаметър производство на тръби със спирален шев, производство на спирално заварени тръби производство на електроди за заваряване производство на електроди
M 97	защитная окраска	malowanie ochronne (wyrobu w procesie produkcyjnym)	защитна боя, защитно покритие
M 98	заводской инженер-сварщик	inżynier spawalniki (zatrudniony) w ruchu	инженер по заваряване
M 99	мартенситный наплавленный металл	stopiwo martenzytyczne, martenzytyczny metal spoiny	мартензитен вложен метал, мартензитен метал на шева
M 100	работа мазера	działanie masera	работа на мазера
M 101	мазерный усилитель	wzmacniacz masera	усилвател на мазера
M 102	мазерный материал, активный материал мазера	materiał masera	мазерен материал, активен материал на мазера
M 103	исследование (изучение) мазера	badania nad maserem	изследване на мазера
M 104	система мазера	system masera	система на мазера
M 105	шов, полученный при роликовой сварке с раздавливанием кромок	zgrzeźnia liniowa zginiotowa	шев, получен при ролково заваряване със смачкване на краищата

M 106	mash seam welding, mash [resistance] welding	Quetschnahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'écrasement
M 107	mash welded joint	Quetschnahtverbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> soudé à l'écrasement
M 108	mash welding mass brazing, large-scale brazing, mass production soldering	<i>s.</i> mash seam welding Massenlöten <i>n</i>	soudage <i>m</i> [à l'étain] en masses, soudure <i>f</i> [à l'étain] en masses, brasure <i>f</i> en masses
M 109	mass furnace brazing	Massenofenhartlöten <i>n</i>	brasure <i>f</i> au four en masse
M 110	mass production soldering material portion, portion of material	<i>s.</i> mass brazing Werkstoffanteil <i>m</i>	portion <i>f</i> des matériaux
M 111	material of the electrode, [welding] electrode material	Elektrodenmaterial <i>n</i> , Elektroden- werkstoff <i>m</i>	matériel <i>m</i> (matière <i>f</i>) des électrodes
M 112	material thickness, thickness (gage) of material	Materialdicke <i>f</i> , Werkstoffdicke <i>f</i>	épaisseur <i>f</i> du matériau
M 112	material transfer, transfer of material (metal), metal [particle] transfer, particle transfer	Materialübergang <i>m</i> , Metallüber- gang <i>m</i> , Metallübertragung <i>f</i> , Werkstoffübergang <i>m</i> , Werk- stoffübertragung <i>f</i>	transfert <i>m</i> du métal (matériau)
M 113	maximum weld[ing] current, peak welding current	Höchstschweißstrom <i>m</i> , Maximal- schweißstrom <i>m</i> , maximaler Schweißstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> de soudage maximum
M 114	maximum welding power	Höchstschweißleistung <i>f</i>	rendement <i>m</i> maximum en soudage
M 115	maximum welding voltage	Maximalschweißspannung <i>f</i>	tension <i>f</i> maximale de soudage,
M 116	measurement of the weld penetration	Einbrandmessung <i>f</i>	voltage <i>m</i> maximal de soudage mesurage <i>m</i> de la pénétration
M 117	measurement of weld tem- perature	Schweißtemperaturmessung <i>f</i>	mesurage <i>m</i> de la température de soudage
M 118	measuring of weld time	Schweißzeitbestimmung <i>f</i> , Schweißzeitermittlung <i>f</i> , Schweißzeitmessung <i>f</i>	mesurage (détermination) <i>f</i> du temps de soudage
	mechanically operated cutting torch	<i>s.</i> machine cutting torch	
	mechanically operated welding torch	<i>s.</i> machine welding torch	
M 119	mechanical testing of welds	mechanische Prüfung <i>f</i> von Schweißverbindungen	essai <i>m</i> mécanique de soudures
	mechanical welding mechanism for the electrode wire feed, electrode wire feed mechanism	<i>s.</i> machine welding Vorschubmechanismus <i>m</i> für den Elektrodenraht	mécanisme <i>m</i> d'avance de l'électrode
	mechanism of bonding, bonding mechanism	Bindemechanismus <i>m</i> , Bindungs- mechanismus <i>m</i>	mécanisme <i>m</i> de conductibilité
M 120/1	mechanism of fissuring	Mechanismus <i>m</i> der Rißbildung	mécanisme <i>m</i> de fissuration
M 122	mechanism of [metal] transfer, [metal] transfer mechanism, mechanism of transfer	Mechanismus <i>m</i> der Werkstoff- übertragung, Mechanismus des Werkstoffübergangs	mécanisme <i>m</i> du transfert de métal
	mechanization in welding, welding mechanization	Mechanisieren <i>n</i> des Schweißens, Mechanisieren der Schweiß- technik, Schweißmechanisierung <i>f</i>	mécánisation <i>f</i> du soudage, mécánisation de la technique du soudage
M 123	mechanized inert-gas-shielded arc welding	mechanisiertes Schutzgas- schweißen (Lichtbogenschutzgas- schweißen) <i>n</i>	soudage <i>m</i> mécanisé à l'arc sous protection gazeuse
M 124	mechanized inert-gas- shielded metal-arc welding, mechanized MIG welding	mechanisiertes MIG-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> mécanisé MIG
M 125	mechanized oxyacetylene welding, oxyacetylene mechanized welding	mechanisiertes Gasschweißen (Azetylen-Sauerstoff-Schweißen) <i>n</i>	soudage <i>m</i> oxyacétylénique (autogène) mécanisé
M 126	mechanized short-circuiting arc welding	mechanisiertes Kurzlichtbogen- schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> mécanisé à l'arc court
M 127	mechanized welding	mechanisiertes Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> mécanisé
M 128	mechanized welding process	mechanisiertes Schweißver- fahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage mécanisé
M 129	medium pressure	Mitteldruck <i>m</i>	pression <i>f</i> moyenne
M 130	medium-pressure acetylene	Mitteldruckazetylen <i>n</i>	acétylène <i>m</i> à moyenne pression
M 131	medium-pressure acetylene generator	Mitteldruckazetylenentwickler <i>m</i>	générateur <i>m</i> d'acétylène à moyenne pression
M 132	medium-pressure generator	MD-Entwickler <i>m</i> , Mitteldruck- entwickler <i>m</i>	générateur <i>m</i> de moyenne pression
M 133	medium-pressure hydraulic back-pressure valve	Mitteldruckwasservorlage <i>f</i>	fermeture <i>f</i> hydraulique à moyenne pression
	medium solder, soft (fine, tin, common, quick) solder	Schnellot <i>n</i> , Weichlot <i>n</i> , Weich- lötmasse <i>f</i>	soudure <i>f</i> tendre (vive), étain <i>m</i> à souder, étain de soudage
M 134	medium-vacuum electron beam welding	Elektronenstrahlschweißen <i>n</i> im Mittelvakuum	soudage <i>m</i> par bombardement électronique sous vide moyen
M 135	medium vacuum welding	Mittelvakuumschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> im Mittelvakuum (Vorvakuum)	soudage <i>m</i> sous vide primaire (préliminaire)

M 106	роликовая сварка с раздавливанием кромок	zgrzewanie liniowe zgniotowe	ролково заваряване със смачкване на краищата
M 107	соединение, полученное при роликовой сварке с раздавливанием кромок	złącze wykonane przy pomocy zgrzewania liniowego zgniotowego	съединение, получено при ролково заваряване със смачкване на краищата
M 108	пайка массовой продукции	lutowanie w produkcji masowej	спояване с твърд припой на масова продукция
M 109	пайка массовой продукции в печах, печная пайка массовой продукции	lutowanie piecowe w produkcji masowej	печно спояване с твърд припой на масова продукция
M 110	доля основного металла	porcja materiału	част от материала
	электродный материал, материал электрода	materiał elektrody	материал на електрода, электроден материал
M 111	толщина металла (материала)	grubość materiału	дебелина на материала
M 112	переход (перенос) металла	przenoszenie (przechodzenie) materiału	пренасяне на материала (метала)
M 113	максимальный сварочный ток	maksymalny prąd spawania	максимален заваръчен ток
M 114	максимальная производительность сварки	maksymalna wydajność spawania	максимална производителност на заваряването
M 115	максимальное сварочное напряжение	maksymalne napięcie spawania	максимално заваръчно напрежение
M 116	замер (измерение) провара, замер (измерение) проплавления	pomiar wtopienia	измерване на провара
M 117	замер (измерение) температуры сварки	pomiar temperatury spawania	измерване температурата на заваряване
M 118	определение (замер) времени сварки	pomiar czasu spawania (zgrzewania)	измерване (определяне) времето на заваряване
M 119	испытание механических свойств сварного соединения, механическое испытание сварного соединения	badanie mechaniczne złącz (połączeń) spawanych	изпитване (определяне) механичните свойства на заварените съединения, механични изпитвания на заварени съединения
	механизм подачи электродной проволоки	mechanizm podawania drutu spawalniczego	механизъм за подаване на електродния тел, телоподаващо устройство
	механизм образования соединения	mechanizm spajania (zlepiania)	механизъм на образуването на съединение
M 120/1	механизм образования трещин	mechanizm powstawania pęknięć	механизъм на образуването на пукнатини
M 122	механизм перехода (переноса) металла	mechanizm przenoszenia metalu	механизъм на пренасянето на метала
	механизация сварки	mechanizacja spawania	механизиране на заваряването
M 123	механизированная дуговая сварка в среде защитного газа, механизированная газозащитная сварка	zmechanizowane spawanie w atmosferze (osłonie) gazu ochronnego	механизирано електродъгово заваряване в защитна газова среда
M 124	механизированная дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа	zmechanizowane spawanie metodą MIG	механизирано МИГ-заваряване
M 125	механизированная газовая (ацетилено-кислородная) сварка	zmechanizowane spawanie acetylenowo-tlenowe	механизирано ацетиленокислородно заваряване
M 126	механизированная сварка [ультра]короткой дугой	zmechanizowane spawanie łukiem krótkim	механизирано заваряване с къса дъга
M 127	механизированная сварка	spawanie zmechanizowane	механизирано заваряване
M 128	механизированный способ сварки	zmechanizowany proces spawania	механизиран начин на заваряване, начин на механизирано заваряване
M 129	среднее давление	średnie ciśnienie	средно налягане
M 130	ацетилен среднего давления	acetylen o średnim ciśnieniu	ацетилен под средно налягане
M 131	ацетиленовый [газо]генератор среднего давления	wytwornica acetylenowa średniego ciśnienia	ацетиленов генератор за средно налягане
M 132	ацетиленовый генератор среднего давления	wytwornica średniego ciśnienia	генератор за средно налягане
M 133	водяной затвор среднего давления	bezpiecznik wodny średniego ciśnienia	воден предпазител за средно налягане
	мягкий припой	lut miękki, cyna lutownicza	мек припой
M 134	сварка электронным лучом в среднем вакууме, электронно-лучевая сварка в среднем вакууме	spawanie wiązką elektronów w średniej próżni	електроннолъчево заваряване в среден вакуум
M 135	сварка в среднем вакууме	spawanie w średniej próżni	заваряване в среден вакуум

M 136	melt backing molten base metal molten bath molten flux, fused composition (flux)	[untergelegtes] Pulverkissen <i>n</i> <i>s.</i> molten plate metal <i>s.</i> molten weld-metal puddle Schmelzpulver <i>n</i>	bande <i>f</i> support fondue flux <i>m</i> en poudre
M 137	molten pool molting molting, burn-off, melt-off molting characteristic molting efficiency of the arc, arc efficiency molting electrode, consumable electrode, filler metal electrode, electrode supplying filler metal molting factor [of the electrode wire] molting of the electrode, burn-off of the electrode, electrode fusion (burn-off) molting of the wire	<i>s.</i> molten weld-metal puddle Erschmelzung <i>f</i> Abschmelzen <i>n</i> , Abschmelzung <i>f</i> <i>s.</i> burn-off characteristic curve Schmelzleistung (Schmelzwirkung) <i>f</i> des Lichtbogens abschmelzende (verzehrbare, sich verzehrende, schmelzbare, sich aufbrauchende) Elektrode <i>f</i> <i>s.</i> metal deposit factor Abschmelzen <i>n</i> der Elektrode, Aufschmelzen <i>n</i> der Schweißelektrode Drahtabschmelzung <i>f</i>	fusion <i>f</i> fusion <i>f</i> , soudure <i>f</i> électrique par rapprochement efficacité (capacité, puissance) <i>f</i> fusion de l'arc électrode <i>f</i> fusible (consommable) fusion <i>f</i> de l'électrode fusion <i>f</i> du fil
M 138			
M 139	molting point, fusing [fusion] point, point of fusion	Schmelzpunkt <i>m</i>	point <i>m</i> de fusion
M 140	molting point of the base metal	Schmelzpunkt <i>m</i> (Schmelztemperatur <i>f</i>) des Grundwerkstoffes	point <i>m</i> (température <i>f</i>) de fusion du métal de base
M 141	molting point of the filler metal molting rate, burn-off rate, melt-off rate, deposit speed, [metal] deposition speed, rate of molting (burn-off), arc melt[ing] rate molting rate characteristic molting rate constant molting rate curve molting temperature, fusing temperature	Schmelztemperatur <i>f</i> des Zusatzwerkstoffes Abschmelzgeschwindigkeit <i>f</i> <i>s.</i> burn-off characteristic curve <i>s.</i> metal deposit factor <i>s.</i> burn-off characteristic curve Schmelztemperatur <i>f</i>	température <i>f</i> de fusion du métal d'apport vitesse <i>f</i> de fusion, taux <i>m</i> de consommation d'électrode température <i>f</i> de fusion
M 142			
M 143	molting through, melt-through	Durchschmelzung <i>f</i> , Einbrand <i>m</i>	fusion <i>f</i> de part en part
M 144	melt off, burn off melt-off melt-off rate melt through melt-through metal addition metal adjacent to the weld	abschmelzen <i>s.</i> <i>o.</i> molting <i>s.</i> burn-off rate durchschmelzen <i>s.</i> <i>o.</i> molting through <i>s.</i> filler rod addition <i>s.</i> area immediately adjacent to the weld Metall-Lichtbogen <i>m</i>	fondre, enlever par fusion fondre de part en part
M 145			
M 146	metal arc, metal electrode arc, metallic arc		arc <i>m</i> métallique
M 147	metal-arc cutting	Metall-Lichtbogenschneiden <i>n</i>	coupage <i>m</i> à l'arc métallique
M 148	metal-arc electrode welding metal-arc fusion welding	<i>s.</i> metal-arc welding Metall-Lichtbogenschmelzschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par fusion à l'arc métallique
M 149	metal-arc gouging metal-arc inert-gas [welding] process	Metall-Lichtbogenfugenhobeln <i>n</i> <i>s.</i> MIG welding process	gougeage <i>m</i> à l'arc métallique
M 150	metal-arc method (process), metal-arc welding method (process), metallic arc-weld process	Metall-Lichtbogenverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> [de soudage] à l'arc métallique
M 151	metal arc spraying equipment	Lichtbogenspritzeanlage <i>f</i>	équipement <i>m</i> de projection à l'arc électrique
M 152	metal-arc weld	Metall-Lichtbogenschweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> à l'arc métallique, cordon <i>m</i> (ligne <i>f</i>) de soudure à l'arc métallique
M 153	metal-arc weldability	Metall-Lichtbogenschweißbarkeit <i>f</i>	soudabilité <i>f</i> à l'arc métallique
M 154	metal-arc welded joint	Metall-Lichtbogenschweißverbindung <i>f</i>	joint (assemblage) <i>m</i> soudé à l'arc métallique
M 155	metal-arc welding, metal-arc electrode welding, metallic-arc welding metal-arc welding method (process)	Metall-Lichtbogenschweißen <i>n</i> <i>s.</i> metal-arc method	soudage <i>m</i> à l'arc métallique
M 156	metal-arc welder metal atomization metal backing metal backing ring	Metall-Lichtbogenschweißer <i>m</i> <i>s.</i> metal pulverization <i>s.</i> metal backing strip Einlegering <i>m</i> aus Metall, Metalleinlegering <i>m</i> Metallschiene <i>f</i> , Metallunterlage <i>f</i>	soudeur <i>m</i> à l'arc métallique anneau-support <i>m</i> métallique
M 157			
M 158	metal backing (back-up) strip, metal backing metal bath metal bonding joint metal bonding technique metal bridge	<i>s.</i> molten weld-metal puddle Metallklebverbindung <i>f</i> Metallklebtechnik <i>f</i> leitende metallische Brücke <i>f</i> , flüssige Werkstoffbrücke (Metallbrücke) <i>f</i>	assemblage <i>m</i> collé des métaux technique <i>f</i> du collage des métaux pont <i>m</i> de métal fondu, pont métallique conducteur
M 159			
M 160			
M 161			

M 136	флюсовая подушка	poduszka topnikowa	флюсова подложка (възглавница)
	плавящийся флюс	topnik topiony	топен флюс
M 137	расплавление, переплавка оплавление, расплавление	topienie się stapianie	стопяване, топене стопяване, разтопяване
	производительность дуги	wydajność stapiania łuku [spawalniczego]	производителност на [електри- ческата] дъга
	плавящийся электрод	stapiająca (topiąca) się elektroda, topliwa elektroda	топящ се электрод
	плавление электрода, распла- вление сварочного электрода	stapianie elektrody, topienie się elektrody	стопяване на електрода
M 138	расплавление (оплавление) проволоки	stapianie drutu	стопяване на тела
M 139	точка плавления	punkt topliwości	точка (температура) на топене
M 140	точка (температура) плавления основного материала (металла)	punkt topliwości materiału rodzimego, temperatura topnienia materiału rodzimego	точка (температура) на топене на основния метал
M 141	температура плавления присадочного материала скорость плавления (распла- вления)	temperatura topnienia materiału dodatkowego szybkość stapiania	точка (температура) на топене на допълнителния материал (метал) скорост на топене
M 142	температура плавления	temperatura topnienia	температура на топене
M 143	проплавление	przetapianie	проваряване
M 144	плавить, расплавлять, оплавлять	stapać, topić metal, topić	стопявам, разтопявам, топя
M 145	проплавлять	przetapiać	проварявам
M 146	дуга при сварке металлическим электродом	łuk jarzący się przy elektrodzie metalowej	метална [електрическа] дъга, [елек- трическа] дъга с метален электрод
M 147	дуговая резка металлическим [плавящимся] электродом	cięcie łukowe elektrodą metalową	електродъгово рязане с метален електрод
M 148	ручная дуговая сварка плавлением металлическим электродом	spawanie łukowe elektrodą metalową	електродъгово заваряване чрез стопяване с метален [топящ се] електрод
M 149	дуговая строжка металлическим электродом	żłobienie łukowe elektrodą metalową	електродъгово хобловане с метален [топящ се] электрод
M 150	способ (метод) дуговой сварки металлическим электродом	metoda spawania łukowego elektrodą metalową	метод на электродъгово заваряване с метален [топящ се] электрод
M 151	установка для электродуговой металлизации	urządzenie do łukowej metalizacji natryskowej	съоръжение за электродъгово пулверизиране
M 152	шов, выполненный дуговой сваркой металлическим электродом	spoina wykonana elektrodą metalową	шев, получен при электродъгово заваряване с метален [топящ се] електрод
M 153	свариваемость при дуговой сварке металлическим элек- тродом	spawalność przy zastosowaniu spawania łukowego elektrodą metalową	заваряемост при электродъгово заваряване с метален [топящ се] електрод
M 154	сварное соединение, выпол- ненное дуговой сваркой металлическим электродом	złącze wykonane przy pomocy spawania łukowego elektrodą metalową	съединение, получено при електродъгово заваряване с метален [топящ се] электрод
M 155	дуговая сварка металлическим электродом	spawanie łukowe elektrodą metalową	електродъгово заваряване с метален [топящ се] электрод
M 156	электросварщик, сварщик- дуговик	spawacz łukowy spawający elektrodami metalowymi	електрозаварчик, електроженист
M 157	металлическое подкладное кольцо	wkładka w postaci pierścienia metalowego	метален подложен пръстен
M 158	металлическая подкладка	podkładka metalowa	метална подложка
M 159	клееное соединение металла	klejone złącze metali	лепено съединение между метали
M 160	техника склеивания металла	technika klejenia metali	техника на лепенето на метали
M 161	токопроводящий мостик жидкого (расплавленного) металла	[przewodzący] mostek metaliczny	мост от течен метал

M 162	metal core metal decomposition rate , [weld metal] deposit rate, deposition rate, [weld] metal decomposition rate, filler metal decomposition rate, rate of deposition [of metal] metal deposit , weld metal (material, deposit), welded (welding, weld metal) deposit, deposit of weld metal, weld deposition metal in the weld metal deposited by arc welding metal deposited by the submerged-arc welding process , submerged-arc weld metal [deposit], submerged-arc [weld] deposit, weld metal deposited by submerged-arc welding	metallischer Kern <i>m</i> Abschmelzmenge <i>f</i> , abgeschmolzene Drahtmenge <i>f</i> , Menge <i>f</i> des abgeschmolzenen Drahtes Schweißgut <i>n</i> , Metall <i>n</i> der Schweißnaht, Nahtmetall <i>n</i> , Nahtwerkstoff <i>m</i> , Schweißnahtwerkstoff <i>m</i> s. arc weld deposit UP-Schweißgut <i>n</i>	âme <i>f</i> métallique quantité <i>f</i> de fusion, quantité consommée du fil à souder métal <i>m</i> d'apport, métal de soudure, métal du cordon chenille <i>f</i> (métal <i>m</i> d'apport) à l'arc submergé, métal fondu d'après le processus du soudage à l'arc submergé
M 163	metal deposit factor , melting factor [of the electrode wire], fusion (melting rate) constant metal deposition speed	Abschmelzfaktor <i>m</i> , Abschmelzkoeffizient <i>m</i> s. burn-off rate Metalltropfen <i>m</i>	coefficient <i>m</i> de fusion goutte <i>f</i> de métal
M 164/5	metal drop[let] , metal globule, globule of metal, droplet of metal		
M 166	metal droplet detachment	Metalltropfenablösung <i>f</i>	détachement <i>m</i> des gouttelettes de métal
M 167	metal drop[let] transfer	Metalltropfenübergang <i>m</i>	transfert <i>m</i> de métal (matière) en gouttes
M 168	metal electrode	Metallelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> métallique
M 169	metal electrode arc metal electrode arc welding	s. metal arc Lichtbogenschweißen <i>n</i> mit Metallelektroden	soudage <i>m</i> à l'arc avec électrodes métalliques
M 170	metal electrode welding	Metallelektrodenschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> mit Metallelektrode	soudage <i>m</i> avec électrodes métalliques
M 171	metal fume fever , zinc fume fever, zinc chills metal globule metal immediately adjacent to the weld , zone (area) immediately adjacent to the weld, zone (area) adjacent to the weld, metal adjacent to the weld, zone (area) near the weld metal inert-gas process metal inert gas welding equipment	Gießfieber <i>n</i> , Metaldampffieber <i>n</i> , Zinkfieber <i>n</i> s. metal drop Nebennahtzone <i>f</i> , Nachbarzone <i>f</i> der Naht, schweißnahtnaher Bereich <i>m</i> s. MIG welding process s. MIG equipment	fièvre <i>f</i> provoquée par la vapeur métallique zone <i>f</i> adjacente de la soudure
M 172	metal joining process metallic arc metallic-arc welding metallic-arc weld process metallic electrode holder	Metallverbindungsverfahren <i>n</i> s. metal arc s. metal-arc welding s. metal-arc method Metallelektrodenhalter <i>m</i>	procédé <i>m</i> d'assemblage de métal, procédé de jonction de métal pince <i>f</i> porte-électrode métallique
M 173			
M 174	metallic oxide	Metalloxid <i>n</i>	oxyde <i>m</i> métallique
M 175	metallic powder , metal powder	Metallpulver <i>n</i>	poudre <i>f</i> métallique
M 176	metallographic examination	metallografische Untersuchung <i>f</i>	examen <i>m</i> métallographique
M 177	metallographic sample (section, specimen)	Metallschliff <i>m</i> , metallografischer Schliff <i>m</i>	section (coupe) <i>f</i> métallographique
M 178	metallography of welding metal lost due to spatter , spatter loss[es], loss of filler wire by spatter, loss due to spatter	Schweißmetallkunde <i>f</i> Spritzverluste <i>mpl</i>	métallographie <i>f</i> du soudage pertes <i>fpl</i> [de métal] par crachement
M 179	metallurgical weldability metallurgy of welding , welding metallurgy	metallurgische Schweißbarkeit <i>f</i> Metallurgie <i>f</i> des Schweißens	soudabilité <i>f</i> métallurgique métallurgie <i>f</i> du soudage
M 180	metal nozzle metal of the electrode , electrode metal metal particle transfer metal pickup on electrode , electrode pickup	Metalldüse <i>f</i> Elektrodenmetall <i>n</i> s. material transfer Anlegieren <i>n</i> der Elektrode	buse <i>f</i> métallique métal <i>m</i> de l'électrode encrassement <i>m</i> par la pointe de l'électrode
M 181	metal-plating process	Metallplattierverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de placage métallique
M 182	metal pool metal-pool depth , depth of the metal pool	s. molten weld-metal puddle Metallbadtiefe <i>f</i>	profondeur <i>f</i> du bain métallique

M 162	металлический сердечник (стержень) производительность наплавки, количество расплавленной проволоки	rdzeń metaliczny ilość stapianego spoiwa	метална сърцевина количество на стопения тел
	наплавленный металл, металл шва	stopiwo, metal spoiny	вложен метал, метал на шева
	металл, наплавленный при [дуговой] сварке под флюсом	stopiwo przy spawaniu ŁK (łukiem krytym)	вложен метал при подфлюсово заваряване
M 163	коэффициент плавления	współczynnik stapiania [elektrody]	коэффициент на стопяване
M 164/5	капля металла	kropla metalu	метални капки, капки от метал
M 166	отрыв (отделение) капли металла	oderwanie się kropli metalu	откъсване (отделяне) на металните капки
M 167	перенос (переход) капли металла	przechodzenie (przemieszczanie się) kropli metalu	капково пренасяне на метала
M 168	металлический электрод	elektroda metalowa	метален электрод
M 169	дуговая сварка металлическими электродами	spawanie łukowe elektrodami metalowymi	електродъгово заваряване с метален электрод
M 170	сварка металлическим электродом	spawanie elektrodami metalowymi	заваряване с метален электрод
M 171	цинковая лихорадка околошовная зона	gorączka spowodowana zatruciem parami metalu, gorączka na skutek zatrucia parami cynku strefa sąsiednia spoiny (zgrzeiny), strefa spoiny (zgrzeiny)	леярска треска околошевна зона
M 172	способ соединения металла	proces łączenia metalu	начин на съединяване на метали
M 173	электрододержатель, держатель	uchwyt elektrody metalowej	електрододържач (ръкохватка)
M 174	металлического электрода окисел металла	tlenek metaliczny (metal)	за метален электрод метален окис
M 175	металлический порошок	proszek metaliczny (metalowy)	метален прах
M 176	металлографическое исследование	badanie metalograficzne	металографско изследване
M 177	металлографический шлиф	zgiad metalograficzny	металографски шлиф
M 178	металловедение сварки потери на разбрызгивание	metaloznawstwo spawalnicze, metalografia spawalnicza straty na rozprysk	металография (металознание) на заваряването загуби на метал от пръски (пръскане)
M 179	металлургическая свариваемость металлургия сварки	spawalność (zgrzewalność) z punktu widzenia metalurgicznego metalurgia spawania	металургична заваряемост металургия на заваряването
M 180	металлический мунштук (наконечник), металлическое сопло металл электрода, электродный металл легирование электрода	dysza metalowa metal elektrody wprowadzenie składników stopowych do elektrody	метална дюза метал на електрода, электроден метал полепяване на метал по електрода
M 181	способ плакирования металла	proces (metoda) platerowania metalu	начин на плакиране на метал
M 182	глубина ванны расплавленного металла	głębokość jeziora spawalniczego	дълбочина на металната вана

M 183	metal-pool level	Höhe <i>f</i> des Metallbades, Metallbadhöhe <i>f</i>	hauteur <i>f</i> du bain de fusion
M 184	metal powder metal powder electrode, powder-core wire, powder electrode wire, powder-core continuous electrode	s. metallic powder Metallpulverelektrode <i>f</i> , Pulverdraht <i>m</i> , Falzdraht <i>m</i>	électrode <i>f</i> fourrée par plissage, fil <i>m</i> d'acier additionné de poudre
M 185	metal puddle metal pulverization, metal atomization	s. molten weld-metal puddle Metallzerstäubung <i>f</i>	pulvérisation <i>f</i> métallique
M 186	metal recovery, recovery	Ausbringen <i>n</i> , Ausbringung <i>f</i>	transfert <i>m</i> , rendement <i>m</i>
M 187	metal recovery rate metal spattering, spatter, splash, spattering [of metal], spattering during welding	Ausbringungskoeffizient <i>m</i> Spritzen <i>n</i> , Spritzer <i>mpl</i>	coefficient <i>m</i> de transfert crachement <i>m</i> , éclaboussures <i>fpf</i>
M 188	metal sprayed coating	Metallspritzüberzug <i>m</i>	couche <i>f</i> (revêtement <i>m</i>) métallique par projection
M 189	metal sprayer, metal spraying equipment metal spray gun metal spraying metal spraying equipment metal spraying gun (pistol) metal spray gun	Metallspritzgerät <i>n</i> , Spritzgerät <i>n</i> s. metal spraying gun s. molten metal spraying s. metal sprayer Metallspritzpistole <i>f</i>	équipement <i>m</i> de métallisation pistolet <i>m</i> métalliseur
M 191	metal spraying process, metal spray process	Metallspritzverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de métallisation
M 192	metal spraying technique	Metallspritztechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> de métallisation au pistolet
M 193	metal spray process metal stud	s. metal spraying process Metallbolzen <i>m</i>	boulon <i>m</i> métallique
M 194	metal-to-metal adhesive, adhesive for metals metal transfer metal transfer across the [welding] arc	Metallkleber <i>m</i> , Metallklebstoff <i>m</i> s. material transfer Metallübergang <i>m</i> im Lichtbogen, Werkstoffübergang <i>m</i> im Schweißlichtbogen	adhésif <i>m</i> (colle <i>f</i>) pour métaux transfert <i>m</i> de métal (matière) dans l'arc de soudage
M 195	metal transfer behavior	Werkstoffübergangsverhalten <i>n</i>	comportement <i>m</i> du métal en transition, comportement du métal en transfert
M 196	metal transfer during welding metal transfer in the form of dip, short-circuit transfer [of metal], short-circuit metal trans- fer, short-circuiting type metal transfer, short-circuiting type of filler metal transfer, short- circuiting mode of transfer, dip transfer metal transfer in the form of droplet dip, droplet dip transfer metal transfer in the form of small particles, small-drop [metal] transfer, transfer of material as small molten globules metal transfer mechanism metal transfer mode metal transfer welding process, short-arc welding process, short-circuiting type, dip-transfer welding process metal welding, welding of metals	Werkstoffübergang <i>m</i> beim Schweißen Werkstoffübergang <i>m</i> unter Kurz- schluß[bildung], Tauchübergang <i>m</i> , Tauchübertragung <i>f</i> , kurz- schlußartiger Übergang <i>m</i> großtropfig-kurzschlußförmiger Werkstoffübergang <i>m</i> kleintropfiger Metallübergang <i>m</i> s. mechanism of metal transfer s. mode of metal transfer Kurzlichtbogen[schweiß]ver- fahren <i>n</i>	transition <i>f</i> du métal pendant le soudage transition <i>f</i> de métal en court- circuit, transition par immersion transfert <i>m</i> (transition <i>f</i>) en grosses gouttes comme par court- circuit transfert <i>m</i> de métal (matière) en fines gouttes procédé <i>m</i> de soudage à l'arc court
M 197		Metallschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> metallischer Werkstoffe, Schweißen von Metallen	soudage <i>m</i> des métaux
M 198	metal welding process metal wire used for spraying, spray wire	Metallschweißverfahren <i>n</i> Metallspritzdraht <i>m</i>	procédé <i>m</i> de soudage des métaux fil <i>m</i> de métallisation, fil à métalliser
M 199	methane flame	Methanflamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> du méthane
M 200	method of arc welding method of building up surface	s. arc welding method Auftragschweißmethode <i>f</i>	procédé <i>m</i> de soudage par rechargement
M 201	method of deposition method of electric-arc welding method of fusion welding, fusion welding method method of inspection method of joining, joining method	Aufschweißmethode <i>f</i> s. arc welding method Schmelzschweißmethode <i>f</i> s. method of testing Verbindungsmethode <i>f</i>	méthode <i>f</i> de soudage par fusion méthode <i>f</i> de rechargement
M 202	method of machining the edges	Kantenbearbeitungsmethode <i>f</i>	méthode <i>f</i> à assembler, méthode d'assemblage méthode <i>f</i> à usiner des bords, méthode d'usinage des bords, méthode de façonnage des bords

M 183	высота металлической ванны, высота ванны расплавленного металла	wysokość jeziora spawalniczego	височина (ниво) на металната ванa
M 184	электрод с металлическим порошком внутри, порошковая проволока	elektroda z rdzeniem proszkowym	тръбен электрод (тел) с пълнеж от метален прах
M 185	распыление металла, металлизация распылением	rozpylanie (proszkowanie) metalu	пулверизиране (разпръскване) на метал
M 186	переход (металла электрода в шов)	uzysk stopiwa, uzysk	преминаване (алагане) на электроден метал в шва
M 187	коэффициент перехода разбрызгивание, брызги	współczynnik uzysku rozprysk, rozpryski	коэффициент на преминаване пръскане на метала, образуване на метални пръски
M 188	слой металла, нанесенный напылением, напыленное покрытие	natryskowe powlekanie metalem	метален слой, нанесен чрез пулверизиране
M 189	металлизационный аппарат, металлатор	urządzenie do metalizacji natryskowej	метализационен апарат, металлизатор
M 190	металлизационный пистолет	pistolet do metalizacji natryskowej	метализационен пистолет, пистолет на метализатор
M 191	способ металлизации напылением	proces metalizacji natryskowej	начин на метализация чрез пулверизиране
M 192	техника металлизации напылением	technika metalizacji natryskowej	техника на метализацията чрез пулверизиране
M 193	металлическая шпилька, металлический болт клей для соединения (склеивания) металла	sworzeń metalowy klej do metalu	метална шпилка лепило за метали
M 194	перенос (переход) металла в сварочной дуге	przechodzenie (przenoszenie) metalu przez łuk spawalniczy	пренасяне на метала при заваръчната дъга
M 195	поведение металла (материала) при переносе (переходе) (через дуговой промежуток)	zachowanie się metalu w procesie przechodzenia (przenoszenia)	поведение на метала при пренасяне
M 196	перенос металла (материала) при сварке, переход металла (материала) при сварке	przechodzenie (przenoszenie) materiału przy spawaniu, przechodzenie (przenoszenie) metalu przy spawaniu	пренасяне на метала при заваряване
	перенос (переход) металла с короткими замыканиями дугового промежутка	zwarcłowe przechodzenie (przenoszenie) metalu, przechodzenie (przenoszenie) metalu powodujące zwarcie obwodu spawania	пренасяне на метала чрез къси съединения
	крупнокапельный перенос (переход) металла с короткими замыканиями [дугового промежутка]	przechodzenie (przenoszenie) metalu w postaci dużych kropeł powodujących zwarcia [obwodu spawania]	едрокапково пренасяне на метала с къси съединения
	мелкокапельный перенос (переход) металла	przechodzenie (przenoszenie) metalu w postaci drobnych kropeł	дребнокапково пренасяне на метала
	способ сварки [ультра]короткой дугой	metoda spawania łukiem krótkim	начин на заваряване с къса дъга, начин на заваряване с къси съединения
M 197	сварка металла	spawanie metali	заваряване на метали
M 198	способ сварки металла проволока для металлизации напылением	proces spawania metalu drut do metalizacji natryskowej	начин на заваряване на метали тел за метализация чрез пулверизиране
M 199	пламя [при сгорании] метана	plomień metanowy	метанов пламък
M 200	метод наплавки	metoda napawania	метод на наваряване
M 201	метод наплавки	metoda napawania	метод на наваряване
	метод сварки плавлением	metoda spawania	метод на заваряване чрез стопяване
	метод соединения	metoda łączenia	метод на съединяване
M 202	метод обработки кромок	metoda przygotowania brzegów	метод на механична обработка на краищата

	method of test[ing], inspection (test) technique, testing method, method of inspection	Prüfmethode <i>f</i> , Prüfverfahren <i>n</i>	méthode <i>f</i> d'essai, méthode de contrôle
	method of weld examination, weld inspection method (technique)	Schweißnahtprüfverfahren <i>n</i>	méthode (technique) <i>f</i> d'inspecter les soudures
	method of welding, weld[ing] method, weld[ing] technique, weld[ing] procedure, welding practice, technique (procedure, practice) of welding	Schweißmethode <i>f</i> , Schweißpraxis <i>f</i> , Schweißtechnik <i>f</i> , Schweißverfahren <i>n</i>	méthode (pratique) <i>f</i> de soudage, pratique soudo-technique, procédé <i>m</i> de soudure
M 203	microcrack, microfissure, tiny crack	Mikroriß <i>m</i>	microfissure <i>f</i> , microcraquelure <i>f</i>
M 204	microcrack formation, microcracking, microfissure formation, formation of microfissures	Mikrorißbildung <i>f</i> , Mikrorissigkeit <i>f</i>	microfissuration <i>f</i> , microcraquelage <i>m</i> , formation <i>f</i> de microfissures
M 205	microdefect	Mikrofehler <i>m</i>	microdéfaut <i>m</i>
M 206	microexamination, microscopic examination	Mikrountersuchung <i>f</i> , mikroskopische Untersuchung (Prüfung) <i>f</i>	examen <i>m</i> microscopique (micrographique)
	microfissure	s. microcrack	
M 207	microfissure formation	s. microcrack formation	
	microjoining process	Mikrofügeverfahren <i>n</i> , Mikroverbindungsverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de microjonction
M 208	microjoint	Mikroverbindung <i>f</i>	microjonction <i>f</i>
M 209	microminiature circuit welding	Schweißen <i>n</i> von Mikrominiaturschaltungen	soudage <i>m</i> des circuits micro-miniature
M 210	microplasma process	Mikroplasma-schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage à micro-plasma
M 211	microplasma torch	Mikroplasmabrenner <i>m</i> , Plasma-mikroschweißbrenner <i>m</i>	torche <i>f</i> de soudage à micro-plasma, chalumeau soudeur <i>m</i> à microplasma
M 212	micropore	Mikropore <i>f</i>	micropore <i>m</i>
M 213	microporosity	Mikroporosität <i>f</i>	microporosité <i>f</i>
M 214/5	microporous	mikroporös	microporeux
	microscopic examination	s. microexamination	
M 216	microsection	Mikroschliff <i>m</i>	microsection <i>f</i>
M 217	microsegregation in weld metal, weld metal microsegregation	Kristallseigerung <i>f</i> im Schweißgut	ségrégation <i>f</i> cristalline dans le métal de soudure
M 218	microstructural change, change in microstructure	Mikrogefüge[ver]änderung <i>f</i>	changement <i>m</i> (modification <i>f</i>) de la microstructure
M 219	microstructure	Feingefüge <i>n</i> , Feinstruktur <i>f</i> , Mikrogefüge <i>n</i> , Mikrostruktur <i>f</i>	microstructure <i>f</i>
	microstructure of heat affected zone	s. heat-affected-zone microstructure	
M 220	microstructure of the base material (metal)	Mikrogefüge <i>n</i> des Grundwerkstoffes	microstructure <i>f</i> du métal de base
	microstructure of the deposit, weld metal microstructure, microstructure of the weld metal	Mikrogefüge <i>n</i> des Schweißgutes	microstructure <i>f</i> du métal de soudure
	microstructure of the weld, weld microstructure	Mikrogefüge <i>n</i> der Schweißnaht	microstructure <i>f</i> de la [ligne de] soudure
	microstructure of the weld metal	s. microstructure of the deposit	
M 221	microtorch	Mikrobrenner <i>m</i>	microtorche <i>f</i>
M 222	microwelding	Mikroschweißen <i>n</i>	microsoudage <i>m</i>
M 223	microwelding head	Mikroschweißkopf <i>m</i>	tête <i>f</i> de microsoudage
M 224	microwelding process	Mikroschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de microsoudage
M 225	microwelding technique	Mikroschweißtechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> du microsoudage
M 226	microwire gas-shielded welding, microwire welding	Mikrodrahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à microfil
M 227/8	microwire process	Mikrodrahtverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> au microfil
	microwire welding	s. microwire gas-shielded welding	
	Migarc filler metal feeder	s. MIG wire feed unit	
	MIG butt weld, gas metal-arc butt weld, inert-gas-shielded metal-arc butt weld	MIG-[geschweißte] Stumpfnäht <i>f</i>	joint <i>m</i> en bout soudé à l'arc électrique protégé par (du) gaz inerte, soudure <i>f</i> en bout MIG
M 229	MIG butt welding, inert-gas-shielded metal-arc butt welding, gas metal-arc butt welding	MIG-Stumpfschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> abouté (en bout) MIG, soudage bout à bout MIG, soudage à francs bords MIG, soudage par rapprochement MIG
M 230	MIG-CO ₂ semiautomatic installation	MIG-CO ₂ -Halbautomat <i>m</i>	machine <i>f</i> semi-automatique de soudage MIG sous CO ₂
	MIG/CO ₂ welding	s. CO ₂ MIG welding	
	MIG dip-transfer process, gas metal-arc short circuiting arc process, short-circuiting gas metal-arc process, short-arc gas metal-arc process	MIG-Kurzlichtbogenverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> à l'arc court MIG

	метод испытания (проверки)	metoda sprawdzania (sprawdzająca)	метод на изпитване, техника на изпитването
	способ (испытания) сварного шва	metoda badania spoiny	метод на контрол на [заваръчен] шев
	метод (способ) сварки, сварочная техника	metoda (praktyka, technika) spawalnicza	метод (начин) на заваряване
M 203	микротрещина	mikropęknięcie	микропукнатина
M 204	образование микротрещин	powstawanie mikropęknięć	образуване на микропукнатини
M 205	микродефект	mikrowada	микродефект
M 206	микроисследование, микроскопическое исследование	badanie (kontrola) mikro, badanie mikroskopowe, kontrola mikroskopowa	микроизследване, микроскопско изследване
M 207	соединение очень маленьких сечений	proces wykonywania mikro-połączeń	начин на изработване на микросъединения
M 208	микросоединение	mikropołączenie, mikrozłącze	микросъединение
M 209	сварка соединений миниатюрных схем	spawanie (zgrzewanie) mikro-połączeń obwodów miniaturowych	заваряване на [микро]миниатюрни схеми
M 210	способ сварки плазменной струей очень маленьких сечений	proces (metoda) spawania mikroplazmowego	начин на микроплазмено заваряване
M 211	плазменная горелка для сварки очень маленьких сечений	uchwyt mikroplazmowy	микроплазмена горелка
M 212	микропора	mikropor	микропора
M 213	микропористость	mikroporowatość	микропорьозност
M 214/5	микропористый	mikroporowaty	микропорьозен
M 216	микрошлиф	mikrozgład	микрошлиф
M 217	микроликвация в наплавленном металле	mikrosegregacja metalu spoiny	микроликвация в метала на шева
M 218	изменение микроструктуры	zmiana mikrostruktury	микроструктурно изменение, изменение на микроструктурата
M 219	микроструктура	mikrostruktura	микроструктура
M 220	микроструктура основного металла	mikrostruktura materiału rodzimego (podstawowego)	микроструктура на основния метал (материал)
	микроструктура наплавленного металла	mikrostruktura metalu spoiny	микроструктура на метала на шева
	микроструктура сварного шва	mikrostruktura spoiny	микроструктура на заваръчния шев
M 221	малогабаритная горелка, малогабаритный резак	palnik (uchwyt) o bardzo małych wymiarach	микрогорелка
M 222	микросварка	mikrospawanie, mikrozgrzewanie	микрозаваряване
M 223	малогабаритная сварочная головка	miniaturowa głowica spawalnicza	глава за микрозаваряване
M 224	способ микросварки	proces spawania (zgrzewania) mikroelementów	начин на микрозаваряване
M 225	техника микросварки	technika mikrospawania (mikrozgrzewania)	техника на микрозаваряването
M 226	газоэлектрическая сварка очень тонкой проволокой, сварка очень тонкой проволокой	spawanie w osłonie gazu bardzo cienkim drutem elektrodowym, spawanie bardzo cienkim drutem elektrodowym	заваряване в защитна газова среда с много тънък тел
M 227/8	способ [газоэлектрической] сварки очень тонкой проволокой	proces (metoda) spawania bardzo cienkim drutem elektrodowym	начин на заваряване с много тънък тел
	стыковой шов, полученный при дуговой сварке плавящимся электродом в среде инертного газа	spoina czołowa wykonana metodą MIG	челен шев, получен при МИГ-заваряване
M 229	дуговая сварка стыкового соединения плавящимся электродом в среде инертного газа	spawanie doczołowe metodą MIG	челно МИГ-заваряване
M 230	полуавтомат для дуговой сварки плавящимся электродом в смеси инертного газа и CO ₂ (углекислого газа)	ółautomat do spawania metodą MIG i w osłonie CO ₂	полуавтомат за МИГ-CO ₂ заваряване
	способ сварки [ультра]короткой дугой плавящимся электродом в среде инертного газа	spawanie łukiem krótkim metodą MIG	начин на МИГ-заваряване с къса дъга

	MIG dip-transfer welding , short-circuiting [type] gas metal-arc welding, gas metal-arc welding with short circuiting metal transfer, MIG welding by dip transfer, MIG short arc welding	Kurzlichtbogen-MIG-Schweißen <i>n</i> , MIG-Kurzlichtbogenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc court MIG (métallique en atmosphère protectrice)
M 231	MIG equipment , MIG [type] welding equipment, metal inert gas welding equipment, inert-gas-shielded metal-arc equipment, gas-shielded metal-arc equipment, gas metal-arc apparatus (unit, equipment, welding equipment)	MIG-Gerät <i>n</i> , MIG-Schweißgerät <i>n</i> , MIG-Schweißeinrichtung <i>f</i>	appareil (poste, équipement) <i>m</i> de soudage MIG
	MIG equipment	<i>s. o.</i> MIG unit	
	MIG fin wire process , thin-wire MIG welding process	MIG-Dünndrahtschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage MIG au fil mince
	MIG head	<i>s. o.</i> MIG welding head	
	MIG high-current welding	<i>s. o.</i> high-current MIG welding	
	MIG manual torch	<i>s. o.</i> manual gas metal-arc welding electrode holder	
M 232	MIG pipe welding	MIG-Rohrschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> des tuyaux (tubes, pipelines) MIG
M 233	MIG pipe welding equipment	MIG-Rohrschweißgerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> de soudage des tuyaux (tubes, pipelines) MIG, équipement <i>m</i> de soudage des tuyaux (tubes, pipelines) MIG
	MIG process	<i>s. o.</i> MIG welding process	
	migration of carbon , carbon migration	Kohlenstoffwanderung <i>f</i>	migration <i>f</i> du carbone
	MIG semiautomatic welding , semiautomatic MIG welding, semiautomatic gas metal-arc welding, semimanual gas metal-arc welding	halbautomatisches (teilautomatisches) MIG-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> semi-automatique MIG
	MIG short arc welding	<i>s. o.</i> MIG dip-transfer welding	
	MIG spot weld , gas metal-arc spot weld	MIG-punktschweißen <i>n</i>	souder par points MIG
	MIG spot weld , gas metal-arc spot weld	MIG-Punktschweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> par points MIG, ligne <i>f</i> de soudure par points MIG
	MIG spot welded , gas metal-arc spot welded	MIG-punktgeschweißt	soudé par points MIG
	MIG spot welding , gas metal-arc spot welding, spot welding by the gas metal-arc process, gas-shielded consumable-electrode arc spot welding	MIG-Punktschweißen <i>n</i> , Metall-Inertgas-Punktschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par points MIG
M 234	MIG technique	MIG-Technik <i>f</i>	technique <i>f</i> MIG
	MIG torch	<i>s. o.</i> MIG welding torch	
	MIG type welding equipment	<i>s. o.</i> MIG equipment	
	MIG unit , gas metal-arc unit (equipment), MIG equipment	MIG-Anlage <i>f</i> , MIG-Gerät <i>n</i> , MIG-Schweißeinrichtung <i>f</i>	équipement <i>m</i> (unité <i>f</i> , appareil <i>m</i>) de soudage à l'arc MIG
M 235	MIG weld , [inert-gas metal-arc weld, weld by the inert-gas metal-arc process]	MIG-schweißen	souder MIG [à l'arc sous protection gazeuse avec électrode consommable]
M 236	MIG weld , [inert-gas metal-arc weld, argon metal-arc weld, argon tungsten arc weld]	MIG-Naht <i>f</i> , MIG-Schweißnaht <i>f</i> , MIG-geschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> MIG, ligne <i>f</i> de soudure MIG, cordon <i>m</i> MIG
M 237	MIG welded , gas metal-arc welded, inert-gas metal-arc welded	MIG-geschweißt	soudé MIG
	MIG welding by dip transfer	<i>s. o.</i> MIG dip-transfer welding	
	MIG welding equipment	<i>s. o.</i> MIG equipment	
	MIG welding head , gas metal-arc welding head, inert-gas metal-arc welding head, MIG head	MIG-Schweißkopf <i>m</i>	tête <i>f</i> de soudage MIG
	MIG welding of aluminum , aluminum inert-gas metal-arc welding, aluminum gas metal-arc welding, inert-gas metal-arc welding of aluminum	MIG-Aluminiumschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc MIG de l'aluminium
M 238	MIG welding of sheet metal	MIG-Dünnpblechschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> MIG des tôles minces
M 239	MIG welding process , MIG process, gas metal-arc [welding] process, metal-arc inert-gas [welding] process, gas-shielded metal[lic]-arc process, metal inert-gas process	MIG-Schweißverfahren <i>n</i> , MIG-Verfahren <i>n</i> , Metall-Inertgas-Schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> [de soudage] MIG

	сварка плавящимся электродом в среде инертного газа [ультра]короткой дугой	spawanie łukiem krótkim metodą MIG, spawanie łukiem krótkim stapiającą się elektrodą w osłonie gazów ochronnych	МИГ-заваряване с къса дъга
M 231	аппарат (оборудование) для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	urządzenie do spawania metodą MIG	съоръжение за МИГ-заваряване
	способ дуговой сварки тонкой проволокой в среде инертного газа	proces (metoda) spawania cienkim drutem w osłonie gazów obojętnych	начин на МИГ-заваряване с тънък тел
M 232	дуговая сварка труб плавящимся электродом в среде инертного газа	spawanie rur metodą MIG	МИГ-заваряване на тръби
M 233	аппарат для дуговой сварки труб плавящимся электродом в среде инертного газа	urządzenie do spawania rur metodą MIG	съоръжение за МИГ-заваряване на тръби
	миграция углерода	przemieszczanie [się] węgla	миграция на въглерода
	полуавтоматическая дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа	półautomatyczne spawanie metodą MIG	полуавтоматично МИГ-заваряване
	сваривать точечной дуговой сваркой плавящимся электродом в среде инертного газа	spawać punktowo metodą MIG	изпълнявам точково МИГ-заваряване
	шов точечной дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	spoina punktowa wykonana metodą MIG	точково съединение, получено при МИГ-заваряване
	сваренный точечной дуговой сваркой плавящимся электродом в среде инертного газа	spawane punktowo metodą MIG	точково заварен по метода МИГ
	точечная дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа, дуговая сварка точками плавящимся электродом в среде инертного газа	spawanie punktowe metodą MIG	точково МИГ-заваряване
M 234	техника дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	technika spawania metodą MIG	техника на МИГ-заваряването
	установка (оборудование, аппарат) для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	urządzenie do spawania metodą MIG	уредба за МИГ-заваряване
M 235	сваривать плавящимся электродом в среде инертного газа	spawać metodą MIG	заварявам по метода МИГ
M 236	шов, сваренный дуговой сваркой плавящимся электродом в среде инертного газа	spoina wykonana metodą MIG	шев, получен при МИГ-заваряване
M 237	сваренный дуговой сваркой плавящимся электродом в среде инертного газа	spawane metodą MIG	заварен по метода МИГ
	головка для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	głowica do spawania metodą MIG	глава за МИГ-заваряване
	дуговая сварка алюминия плавящимся электродом в среде инертного газа	spawanie aluminium metodą MIG	МИГ-заваряване на алуминий
M 238	дуговая сварка тонкого металла плавящимся электродом в среде инертного газа	spawanie cienkich blach metodą MIG	МИГ-заваряване на тънки ламарини (листовете)
M 239	способ дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	proces (metoda) spawania elektrodą topliwą w osłonie gazów obojętnych	начин на МИГ-заваряване, начин на электродъгово заваряване с топящ се электрод в защитна среда от инертен газ

	MIG welding system, inert-gas consumable wire welding unit, gas metal-arc welding package (unit)	MIG-Schweißanlage <i>f</i> , Metall-Schutzgas-Schweißanlage <i>f</i>	installation <i>f</i> (poste <i>m</i> , dispositif <i>m</i>) de soudage MIG
M 240	MIG welding torch, MIG torch, gas metal-arc welding torch, inert-gas-shielded metal-arc torch	MIG-Brenner <i>m</i> , MIG-Schweißbrenner <i>m</i>	torche <i>f</i> MIG
M 241	MIG welder	MIG-Schweißer <i>m</i>	soudeur <i>m</i> MIG
	MIG wire, gas metal-arc welding [filler] wire, inert-gas-shielded metal-arc wire, wire for gas-shielded metal-arc welding, filler wire for inert-gas metal-arc welding	MIG-Schweißdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> à souder MIG, fil de soudage MIG
	MIG wire feed unit, gas metal-arc wire feed unit, filler metal feed unit, Migarc filler metal feeder	MIG-Drahtvorschubgerät <i>n</i>	mécanisme (dispositif) <i>m</i> d'amenée du fil électrode MIG
M 242	mild steel	Flußstahl <i>m</i> , niedriggekohter (unlegierter) Stahl <i>m</i>	acier <i>m</i> homogène (doux)
M 243	mild steel weld	Flußstahlschweißnaht <i>f</i> , Schweißnaht <i>f</i> aus niedriggekohtem Stahl	soudure <i>f</i> en acier homogène, cordon <i>m</i> de soudure en acier doux
M 244	mild steel weld deposit (metal)	Flußstahlschweißgut <i>n</i> , Schweißgut <i>n</i> aus niedriggekohtem Stahl	métal <i>m</i> de soudure d'acier homogène, métal déposé d'acier doux
M 245	mill scale, rolling scale	Walzzunder <i>m</i>	battitures (pailles) <i>fpf</i> dues au laminage
M 246	miniature joint	Miniaturschweißverbindung <i>f</i>	microjonction <i>f</i> par soudure
M 247	miniature soldering instrument	Kleinstlötlgerät <i>n</i> , Miniaturlötgerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> à braser de dimensions minima
M 248	miniature weld	Miniaturschweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> miniature, ligne <i>f</i> de soudure miniature
M 249	miniature welding, miniaturized welding, welding of miniature parts	Feinschweißen <i>n</i> , Miniaturschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de pièces miniature
M 250	miniature welding head	Kleinstschweißkopf <i>m</i> , Miniaturschweißkopf <i>m</i>	tête <i>f</i> de soudage miniature
	miniaturized TIG welding, TIG welding of miniature (small) parts	WIG-Kleinteilschweißen <i>n</i> , WIG-Schweißen <i>n</i> an (von) Kleinteilen	soudage <i>m</i> TIG de pièces de petites dimensions, soudage TIG de (sur) petites pièces
M 251	miniaturized welding minimum welding current	<i>s.</i> miniature welding Mindestschweißstrom <i>m</i> , minimaler Schweißstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> minimum de soudage
M 252	minimum welding time	Mindestschweißzeit <i>f</i>	temps <i>m</i> minimum de soudage
M 253	mirror-image cutting	spiegelbildlicher Schnitt <i>m</i>	coupe <i>f</i> à l'image miroir
M 254	miter cutting miter fillet weld, standard fillet weld, flat fillet [weld], flat faced fillet weld	Schneiden <i>n</i> von Gehrungen Flachkehlnaht <i>f</i>	coupage <i>m</i> d'onglets soudure <i>f</i> d'angle à cordon plat
M 255	miter-flash welder, miter-flash welding machine	Gehrungs-Abbreinstumpfschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder par étincelage en biais
M 256/7	miter-flash welding	Gehrungs-Abbreinstumpfschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par étincelles en biais
M 258	miter-flash welding machine miter welding	<i>s.</i> miter-flash welder Gehrungsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en biais
M 259	mixed alloy joint	Schweißverbindung <i>f</i> zwischen unterschiedlichen Legierungen	jonction <i>f</i> par soudure entre alliages différents, soudure <i>f</i> d'alliages différents
M 260	mixed gas mixed welding, combination welding	Mischgas <i>n</i> Kombinationsschweißen <i>n</i> , kombiniertes Schweißen <i>n</i>	gaz <i>m</i> mixte soudage <i>m</i> à combinaison
M 261	mixer mixer-type blowpipe, mixing-type blowpipe mixing chamber, gas mixing chamber, mixing section (device), gas mixer [unit], mixer, welding torch mixer	<i>s.</i> gas mixing chamber Mischdüsensschweißbrenner <i>m</i>	chalumeau soudeur <i>m</i> à buse mélangeuse
M 262	mixing device mixing proportion, mixture ratio (strength)	<i>s.</i> gas mixing chamber Mischungsverhältnis <i>n</i>	buse <i>f</i> mélangeuse, chambre <i>f</i> de mélange
M 263	mixing section mixing tube mixing-type blowpipe mixture of argon and hydrogen mixture of iron oxide and finely divided aluminum, aluminothermic mix, oxide, aluminum [thermit] mixture	<i>s.</i> gas mixer unit Mischrohr <i>n</i> <i>s.</i> mixer-type blowpipe <i>s.</i> argon-hydrogen mixture AT-Mischung <i>f</i> , Thermitgemisch <i>n</i> , Gemisch <i>n</i> aus Eisenoxid und Aluminiumgrieß	proportion <i>f</i> de mélange tube <i>m</i> mélangeur mélange <i>m</i> aluminothermique, mélange d'oxyde de fer et d'aluminium en poudre très divisée

	установка для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	urządzenie do spawania metodą MIG	уредба за МИГ-заваряване
M 240	горелка для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	uchwyt do spawania metodą MIG	горелка за МИГ-заваряване
M 241	сварщик, выполняющий дуговую сварку плавящимся электродом в среде инертного газа	spawacz wyszkolony w spawaniu metodą MIG	заварчик, изпълняващ МИГ-заваряване
	проволока для дуговой сварки в среде инертного газа	drut do spawania metodą MIG	тел за МИГ-заваряване
	механизм подачи проволоки при дуговой сварке плавящимся электродом в среде инертного газа	podajnik drutu do spawania metodą MIG	телоподаващо устройство на апарат за МИГ-заваряване
M 242	низкоуглеродистая сталь	stal niskowęglowa	нисковъглеродна стомана
M 243	сварной шов низкоуглеродистой стали	spoina ze stali niskowęglowej	шев, получен при заваряване на нисковъглеродна стомана
M 244	низкоуглеродистый наплавленный металл	stopiwo ze stali niskowęglowej	вложен метал (метал на шаза), получен при заваряване на нисковъглеродна стомана
M 245	прокатная окалина	zgorzelina walcownicza	окалина, получена при валцоване
M 246	миниатюрное сварное соединение, сварное соединение небольших размеров	miniaturowe złącze spawane (zgrzewane)	миниатюрно съединение
M 247	малогабаритный инструмент для пайки	miniaturowy przyrząd do lutowania	миниатюрен поялник
M 248	миниатюрный [сварной] шов, сварной шов небольших размеров	spoina (zgrzeina) o bardzo małych wymiarach	миниатюрен [заваръчен] шев
M 249	сварка мелких деталей	spawanie drobnych części	заваряване на миниатюрни детайли
M 250	миниатюрная сварочная головка	miniaturowa głowica spawalnicza	миниатюрна заваръчна глава
	дуговая сварка мелких деталей вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawanie [metodą TIG] miniaturowych (drobnych) przedmiotów	ВИГ-заваряване на миниатюрни детайли
M 251	минимальный сварочный ток	minimalny prąd spawania (zgrzewania)	минимален заваръчен ток
M 252	минимальное время сварки	minimalny czas spawania (zgrzewania)	минимално време на заваряване
M 253	зеркальный рез	przecięcie według odbicia lustrzanego	огледален срез, огледално рязане
M 254	резка под углом 45°	cięcie skosów	рязане под ъгъл от 45°
	нормальный угловой шов	plaska spoina pachwinowa	нормален ъглов [заваръчен] шев
M 255	машина для сварки оплавлением в косой стык	doczołowa zgrzewarka iskrowa do naroży	машина за заваряване чрез затопяване на коси краища
M 256/7	сварка оплавлением в косой стык	doczołowe zgrzewanie iskrowe naroży	челно електросъпротивително заваряване чрез затопяване на краища, скосени под 45°
M 258	сварка в косой стык	spawanie (zgrzewanie) skośne w połączeniach narożnych	челно заваряване на краища скосени под 45°
M 259	сварное соединение различных сплавов	złącze spawane różnych stopów	съединение между различни сплави, разнородно съединение
M 260	смешанный газ, газовая смесь	mieszanaka gazowa	газова смес, смесен газ
	комбинированная сварка	spawanie złożone [przy zastosowaniu różnych sposobów]	комбинирано заваряване
M 261	сварочная горелка равного давления	palnik z mieszaniem wewnętrznym	смесителна горелка,
	смесительная камера	komora mieszania, dysza palnika	горелка с еднакво налягане
	смесительное сопло	z mieszaniem wewnętrznym	смесителна камера
M 262	соотношение смешиваемых компонентов, соотношение компонентов в смеси	stężenie (proporcja) mieszanki	пропорция на смесването
M 263	смесительная трубка	rura mieszania	смесителна тръба
	термитная смесь	mieszanaka termitowa, mieszanina tlenku żelaza i proszku aluminowego	смес от железен окис и алуминиев прах, термитна (алуминотермитна) смес

	mixture of oxygen and acetylene	s. acetylene-oxygen mixture	
	mixture ratio	s. mixing proportion	
	mixture strength	s. mixing proportion	
M 264	mode of drop transfer	Art <i>f</i> des Tropfenüberganges, Tropfenübergangsform <i>f</i>	mode <i>f</i> de transfert des goutte- lettes
M 265	mode of [metal] transfer, metal transfer mode, form of transfer, transfer type nature of the material transfer	Metallübertragungsart <i>f</i> , Art <i>f</i> (Charakter <i>m</i>) des Werkstoffüberganges, Art der Werkstoffübertragung,	mode <i>m</i> (nature <i>f</i> , genre <i>m</i>) du transfert de métal, mode (nature, genre) du transfert de matière
M 266	moistening power	Benetzbarkeit <i>f</i>	mouillabilité <i>f</i> , capacité <i>f</i> de mouillage
M 267	moisture pickup	Feuchtigkeitsaufnahme <i>f</i>	absorption <i>f</i> d'humidité
M 268	molded electrosag welding, electrosag welding in which the weld is molded	Elektro-Schlacke-Schweißen <i>n</i> mit zangsweiser Nahtformung	soudage <i>m</i> électrique sous laitier à métal fondu à formation forcée de la soudure
	mold for thermit welds, thermit mold	Gießform <i>f</i> für das aluminothermische Schweißen, Thermitform <i>f</i>	moule <i>m</i> du procédé de soudage aluminothermique, moule pour la soudure à la thermit
M 269	molding device, device for molding of the weld	Nahtformeinrichtung <i>f</i> , Nahtformvorrichtung <i>f</i>	dispositif <i>m</i> de formage de la soudure
M 270	molding of the weld, forming of the weld	[zangsweise] Nahtformung <i>f</i>	formage <i>m</i> (formation <i>f</i>) de la soudure
M 271	molding plate	Formbacke <i>f</i> , Formplatte <i>f</i>	plaque <i>f</i> de moulage
M 272	molding shoe	Formschuh <i>m</i>	creuset <i>m</i>
M 273	molten, liquid, fluid	[schmelz]flüssig, geschmolzen	liquéfié, en fusion, fluide
M 274	molten bridge, molten metal bridge	Brücke <i>f</i> flüssigen Metalls, flüssige Werkstoffbrücke (Metallbrücke) <i>f</i>	pont <i>m</i> de bain de fusion, pont de matériel fondu
	molten crater	s. molten weld crater	
M 275	molten droplet, molten globule, globule of molten metal	flüssiger (geschmolzener) Metalltropfen <i>m</i> , flüssiger (schmelzflüssiger) Tropfen <i>m</i>	goutte <i>f</i> de métal en fusion
M 276	molten end of the electrode	Abschmelzende <i>n</i> der Elektrode, schmelzflüssiges Ende <i>n</i> der Elektrode, schmelzflüssiges (flüssiges, abschmelzendes) Elektrodenende <i>n</i>	extrémité <i>f</i> liquide de l'électrode
	molten globule	s. molten droplet	
	molten globule of weld metal, globule of weld metal	Schweißguttropfen <i>m</i>	goutte <i>f</i> de métal d'apport [fondu]
M 277	molten material	schmelzflüssiges Material <i>n</i> , geschmolzener (schmelzflüssiger, flüssiger) Werkstoff <i>m</i>	matériau <i>m</i> en fusion
M 278	molten metal, liquid (fused) metal	geschmolzenes Gut <i>n</i> , schmelzflüssiges (flüssiges, aufgeschmolzenes) Metall <i>n</i> , Schmelzgut <i>n</i>	matière <i>f</i> en fusion, métal <i>m</i> fondu
M 279	molten metal bridge	s. molten bridge	
	molten metal spraying, metal spraying	Metallspritzen <i>n</i>	métallisation <i>f</i>
M 280	molten plate metal, melted base metal	aufgeschmolzener Grundwerkstoff <i>m</i> , aufgeschmolzenes Grundmaterial <i>n</i>	métal <i>m</i> de base fondu
M 281	molten pool agitation, agitation in the molten pool, agitation of the molten pool	Badbewegung <i>f</i> , Schmelzbadbewegung <i>f</i>	agitation <i>f</i> du bain [de fusion]
	molten region	s. molten zone	
M 282	molten slag, fused slag, slag in the molten state	geschmolzene Schlacke <i>f</i>	laitier <i>m</i> fondu
M 283	molten slag bath pool	flüssiges Schlackenbad <i>n</i>	bain <i>m</i> de laitier fondu
	molten solder pool, solder bath (pool)	Lötbad <i>n</i>	bain <i>m</i> de soudage à l'étain
M 284	molten weld crater, molten (liquid) crater	Schmelzkrater <i>m</i>	cratère <i>m</i> [liquide]
	molten weld metal, fluid (liquid) weld metal	flüssiges (geschmolzenes, schmelzflüssiges) Schweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> d'apport fluide (liquide, fondu)
	molten weld-metal puddle, weld puddle (pool), melted bath (pool, puddle), pool of fused (liquid, melted, molten) metal, pool of metal, puddle (bath) of molten metal, bath of metal, puddle of molten metal, puddle of molten weld material, metal pool (puddle, bath)	Schmelzbad <i>n</i> , Schweißbad <i>n</i> , Metallbad <i>n</i> , geschmolzenes Metall <i>n</i>	bain <i>m</i> de fusion (soudage), métal <i>m</i> fondu
M 285	molten weld pool surface, surface of the molten [weld] pool, top of the molten pool	Schmelzbadoberfläche <i>f</i>	surface <i>f</i> du bain de fusion
	molten zone, fusion (fused, weld metal) zone, molten region	Schmelzzone <i>f</i> , aufgeschmolzene Zone <i>f</i> , Aufschmelzzone <i>f</i>	zone <i>f</i> de fusion
M 286	molybdenum weld bead	Molybdän-Schweißraupf	cordon <i>m</i> de soudure de molybdène
M 287	molybdenum welding, welding of molybdenum	Molybdän-Schweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Molybdän	soudage <i>m</i> de molybdène
M 288	molybdenum weld metal	Molybdän-Schweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> de soudure de molybdène
M 289	moment of arc striking, instant of arc striking	Zündzeitpunkt <i>m</i>	instant <i>m</i> d'amorçage de l'arc

M 264	характер переноса (перехода) капли металла в шов	rodzaj (forma) przechodzenia kroplowego	характер (начин) на капкопренасянето
M 265	характер переноса (перехода) металла	rodzaj (charakter) przenoszenia metalu	характер (начин) на пренасянето на метала
M 266	снэчиваемость	zwilżalność, zdolność zwilżania	омокряемост
M 267	увлажнение	nawilgocenie	овлажняване
M 268	электродшлаковая сварка с принудительным формированием шва форма вокруг стыка при термитной сварке	spawanie elektrodużłowe (żużłowe) z formowaniem ciekłego stopiwa forma do spawania termitowego	електродшлаково заваряване с принудително формиране на шева форма за термитно заваряване
M 269	устройство для формирования шва, формирующий ползун	oprzyrządowanie do formowania spoiny (zgrzeiny)	устройство за формиране на шева
M 270	принудительное формирование шва	wymuszone (formowanie) spoiny, wymuszone (formowanie) zgrzeiny	принудително формиране на [заваръчния] шев
M 271	ползун, формирующая колодка (пластина)	plyta formująca	формираща планка (подложка)
M 272	[формирующий] ползун	przykładka formująca	формиращ плъзгач
M 273	жидкий, расплавленный мостик жидкого (расплавленного) металла	ciekły, stopiony mostek stopionego metalu	течен, стопен мост от течен (стопен) метал
M 275	капля расплавленного металла	kropla stopionego (ciekłego) metalu	капка от стопен метал
M 276	расплавляющийся (плавящийся) конец электрода	stopiony koniec elektrody	топящ се край на електрода
	капля наплавленного металла	kropla stopionego metalu spoiny	течна капка от влагания метал
M 277	расплавленный материал	materiał stopiony	стопен материал
M 278	расплавленный металл	stopiony metal	стопен метал, метална стопилка
M 279	металлизация распылением	natryskiwanie [stopionego] metalu	метализация чрез пулверизиране, пулверизиране на метал
M 280	расплавленный основной металл	nadtopiony materiał rodzimy	стопен основен метал
M 281	колебание [сварочной] ванны, колебание ванны расплавленного металла	ruch jeziora spawalniczego	разбъркване на стопената (заваръчната) вана
M 282	расплавленный шлак	żużel stopiony	стопена шлака
M 283	жидкая шлаковая ванна для пайки погружением	kąpiel ciekłego żużla kąpiel lutownicza	стопена (течна) шлакова вана вана от стопен (течен) припой
M 284	расплавленный кратер	ciekły krater, krater w stanie ciekłym	течен кратер [на шева]
	жидкий наплавленный металл	ciekły (stopiony) metal spoiny	течен метал на шева, течен вложен метал
	сварочная ванна, ванна расплавленного металла	jeziorko spawalnicze (stopionego metalu)	течна метална вана, течна заваръчна вана
M 285	поверхность сварочной ванны, поверхность ванны расплавленного металла зона плавления	powierzchnia jeziora spawalniczego strefa stopienia	повърхност на заваръчната вана, повърхност на металната вана зона на стопяване
M 286	валик сварного шва молибдена	ścieg molibdenowy	ивица, получена при заваряване на молибден
M 287	сварка молибдена	spawanie molibdenu	заваряване на молибден
M 288	молибденовый наплавленный металл	stopiwo z molibdenu	метал на шева, получен при заваряване на молибден
M 289	момент возбуждения [дуги], момент зажигания [дуги]	moment zajarzenia łuku	момент на възбуждане (запалване) на [електрическата] дъга

M 290	Monel electrode	Monelelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> de monel
M 291	Monel filler wire	Monelzusatzdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> d'apport en monel
M 292	Monel metal motion of the torch motor-generator type welding machine, motor-generator welding power supply, welding converter (motor-generator), d. c. motor-generator welding power source movable cylinder welding equipment, weld (welding, travel) carriage	Monelmetall <i>n</i> <i>s.</i> movement of the torch Schweißumformer <i>m</i>	monel <i>m</i> métal convertisseur <i>m</i> (groupe <i>m</i> générateur) de soudage
M 293	movable electrode, moving (traveling) electrode	Schweißwagen <i>m</i>	chariot <i>m</i> de soudage
M 294	movable jaw, sliding jaw movable platen movement of the electrode movement of the torch, torch motion (travel), motion of the torch, traversing motion of the torch	fahrbare (bewegliche) Elektrode <i>f</i> <i>s.</i> moving platen <i>s.</i> movement of the welding electrode Brennerbewegung <i>f</i>	électrode <i>f</i> mobile mâchoire <i>f</i> mobile mouvement (avancement) <i>m</i> de torche, mouvement du chalumeau
M 295	movement of the welding electrode, electrode travel (movement, motion), travel (movement) of the electrode	Bewegung <i>f</i> der Elektrode, Elektrodenbewegung <i>f</i>	mouvement <i>m</i> d'électrode
M 296	movement of the welding head, welding head travel	Schweißkopfbewegung <i>f</i>	mouvement (trajet) <i>m</i> de la tête de soudage
M 297	moving electrode moving platen, movable platen	<i>s.</i> movable electrode Stauchschlitten <i>m</i>	chariot <i>m</i> d'écrasement
M 298	multi-arc process	Mehrfachlichtbogenschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage aux arcs multiples
M 299	multi-arc weld	Mehrfachlichtbogenschweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> à arcs multiples
M 300	multi-arc welding, multiple-arc welding	Mehrfachlichtbogenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à arcs multiples
M 301	multi-arc welding unit	Mehrfachlichtbogenschweißgerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> (poste <i>m</i> , unité <i>f</i>) de soudage à arcs multiples
M 302	multi-bead weld multi-bead welding multi-cathode gas tungsten-arc welding	<i>s.</i> multi-pass weld <i>s.</i> multi-pass welding WIG-Mehrelektrodenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> aux électrodes multiples en procédé TIG
M 303	multi-electrode electroslag welding	Elektro-Schlacke-Mehrdrahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> électrique sous laitier à plusieurs fils, soudage électrique sous laitier à électrodes multiples
M 304	multi-electrode spot welding, multiple-spot [resistance] welding	Mehrfachpunktschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par points multiples
M 305	multi-flame oxyacetylene torch	mehrflammiger Azetylen-Sauerstoff-Brenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> aéro-acétylénique à flammes multiples
M 306	multi-flame torch, multiple-flame torch (burner)	mehrflammiger Brenner <i>m</i> , Mehrflammenbrenner <i>m</i>	torche <i>f</i> à flammes multiples
M 307	multi-flame welding	Mehrflammenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à flammes multiples
M 308	multi-flame welding torch multi-jet tip multi-layer arc welding multi-layer deposit multi-layer deposit welding	Mehrflammenschweißbrenner <i>m</i> , Vielflammenschweißbrenner <i>m</i> <i>s.</i> multi-port nozzle <i>s.</i> multi-pass arc welding <i>s.</i> multi-run deposit Mehrlagenauftragschweißen <i>n</i>	chalumeau <i>m</i> (torche <i>f</i>) à flammes multiples
M 309			rechargement <i>m</i> par soudage en plusieurs passes
M 310	multi-layer method	Mehrlagenmethode <i>f</i>	méthode <i>f</i> à couches multiples
M 311	multi-layer weld, multi-pass weld, multi-run weld	Viellagenschweißnaht <i>f</i> , Mehrlagennaht <i>f</i> , mehrlagige Schweißnaht <i>f</i> <i>s.</i> <i>a.</i> multi-pass weld <i>s.</i> multi-pass welding	soudure <i>f</i> en plusieurs passes
M 312	multi-layer weld multi-layer welding multi-operator motor-generator set, multiple-operator motor-generator set	Mehrstellen-Schweißumformer <i>m</i> , Mehrstellen-Umformer <i>m</i>	convertisseur <i>m</i> de soudage à multipostes
M 313	multi-operator transformer, multi-operator welding transformer	Mehrstellen-Schweißtransformator <i>m</i>	transformateur <i>m</i> de soudage à postes multiples
M 314	multi-operator welder multi-operator welding generator multi-operator welding machine multi-operator welding transformer	<i>s.</i> multi-operator welding machine Mehrstellen-Schweißgenerator <i>m</i> <i>s.</i> multi-operator welding machine <i>s.</i> multi-operator transformer	générateur <i>m</i> de soudage multipostes

M 290	электрод из монель-металла	elektroda monelowa (ze stopu Monela)	электрод от монельметал
M 291	присадочная проволока из монель-металла	drut dodatkowy ze stopu Monela	допълнителен тел от монельметал
M 292	монель-металл	stop Monela, monel	монельметал
	сварочный генератор (преобразователь)	przetwornica spawalnicza	заваръчен генератор (преобразувател)
	сварочная тележка	wózek spawalniczy	подвижна количка
M 293	подвижной электрод	poruszająca się elektroda	подвижен электрод
M 294	подвижная контактная колодка	ruchoma szczeka	подвижна челюст
	движение горелки (резака)	ruch palnika (uchwytu)	движение (преместване) на горелката (резака)
M 295	движение (перемещение) электрода	ruch elektrody	движение (преместване) на заваръчния электрод
M 296	передвижение (движение) сварочной головки	ruch głowicy spawalniczej	движение (преместване) на заваръчната глава
M 297	подвижная плита, подвижные салазки	sanie zgrzewarki [doczołowej] ruchoma płyta zgrzewarki	подвижна шейна [за сбиване]
M 298	способ многодуговой сварки	proces (metoda) spawania wieloma łukami [jednocześnie]	начин на многодъгово заваряване
M 299	шов, выполненный многодуговой сваркой	spoina wykonana przy pomocy wielu łuków jarzących się jednocześnie	шев, получен при многодъгово заваряване
M 300	многодуговая сварка	spawanie wieloma łukami [jednocześnie]	многодъгово заваряване
M 301	аппарат для многодуговой сварки	urządzenie do spawania wieloma łukami [jednocześnie]	уредба за многодъгово заваряване
M 302	многоэлектродная дуговая сварка вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawanie wieloelektrodowe [metodą] TIG	многоелектродно ВИГ-заваряване
M 303	многоэлектродная электрошлаковая сварка	wieloelektrodowe spawania [elektro]żużlowe, wieloelektrodowe spawanie EZ	многоелектродно електрошлаково заваряване
M 304	многоточечная сварка	zgrzewanie wielopunktowe	многоточково [електросъпротивително] заваряване
M 305	многопламенная ацетилено-кислородная горелка	palnik acetylenowo-tlenowy wielopłomieniowy	многопламъчна ацетиленокислородна горелка
M 306	многопламенная горелка	palnik wielopłomieniowy	многопламъчна горелка
M 307	сварка многопламенной горелкой	spawanie przy pomocy wielu płomieni [palących się jednocześnie]	заваряване с многопламъчна горелка
M 308	многопламенная сварочная горелка	wielopłomieniowy palnik spawalniczy	многопламъчна заваръчна горелка
M 309	многослойная наплавка	napawanie wielowarstwowe	многослойно наваряване
M 310	метод многослойной сварки	metoda spawania wielowarstwowego	метод на многослойно наваряване
M 311	многослойный шов	spoina wielowarstwowa	многослоен [заваръчен] шев
M 312	многопостовой сварочный преобразователь	przetwornica wielostanowiskowa (do spawania wielostanowiskowego)	многопостов заваръчен преобразувател
M 313	многопостово сварочный трансформатор	transformator do spawania wielostanowiskowego, wielostanowiskowy transformator spawalniczy	многопостов заваръчен трансформатор
M 314	многопостовой сварочный генератор	prądnicza do spawania wielostanowiskowego, wielostanowiskowa prądnicza spawalnicza	многопостов заваръчен генератор

M 315	multi-pass arc welding, multi-layer arc welding, multiple-pass [electric] arc welding	Lichtbogenmehrflagenschweißen <i>n</i> , Mehrflagenlichtbogenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc par couches multiples, soudage multipasses (à l'arc à passes multiples)
M 316	multi-pass butt weld, multiple-pass butt weld, multi-run butt [weld]	Mehrflagenstumpfnahf <i>f</i> , mehrlagige Stumpfnahf <i>f</i>	soudure <i>f</i> en bout multipasses (à couches multiples, à passes multiples)
M 317	multi-pass CO ₂ welding	CO ₂ -Mehrflagenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc sous CO ₂ par couches multiples
M 318	multi-pass fillet weld, multiple-pass fillet weld	Mehrflagenkehlnahf <i>f</i> , mehrlagige Kehlnahf <i>f</i>	soudure <i>f</i> d'angle multipasses (à passes multiples)
M 319	multi-pass gas tungsten-arc process	WIG-Mehrflagenschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage TIG en passes multiples
M 320	multi-pass gas tungsten-arc welding, multiple-pass inert-gas tungsten-arc welding	WIG-Mehrflagenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> TIG en plusieurs passes, soudage à l'arc de tungstène en plusieurs passes sous gaz inerte
M 321	multi-pass inert-gas metal-arc welding multi-pass manual welding multi-pass submerged-arc weld	s. multiple-pass inert-gas metal-arc welding s. manual multi-pass welding UP-Mehrflagennahf <i>f</i> , mehrlagige UP-Nahf <i>f</i>	soudure <i>f</i> en plusieurs passes à l'arc submergé
M 322	multi-pass submerged-arc welding, multi-run submerged-arc welding	UP-Mehrflagenschweißen <i>n</i> , UP-Viellagenschweißen <i>n</i> , Viellagen-UP-Schweißen <i>n</i> , Unterpulver-mehrflagenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en plusieurs passes à l'arc submergé
M 323	multi-pass technique, multi-run technique	Mehrlagentechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> multipasses
M 324	multi-pass weld	mehrflagenschweißen, in mehreren Lagen schweißen, viellagenschweißen	souder en plusieurs couches
M 325	multi-pass weld, multi-run (multi-bead, multi-layer, multiple-pass, multiple-layer) weld	Mehrlagennahf <i>f</i> , mehrlagige Schweißnahf <i>f</i>	soudure <i>f</i> à couches multiples
M 326	multi-pass weld deposit multi-pass welding, multi-layer (multi-bead, multiple-pass) welding multiple-arc unit multiple-arc welder	s. a. multi-layer weld s. multi-run deposit Mehrlagenschweißen <i>n</i> , Viellagenschweißen <i>n</i> s. multiple-head arc welding machine s. multiple-head arc welding machine	soudage <i>m</i> multipasses (à passes multiples)
M 327	multiple-arc welding multiple-bead double-V butt weld	s. multi-arc welding mehrflagensgeschweißte (mehr-lagige) X-Nahf <i>f</i>	cordon <i>m</i> de soudure en X fait en bout à deux passes
M 328	multiple-bead single-V butt weld	mehrflagensgeschweißte (mehr-lagige) V-Nahf <i>f</i>	soudure <i>f</i> en V de plusieurs passes
M 329	multiple-electrode gas tungsten-arc spot welding	Mehrelektroden-WIG-Punktschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par points avec électrodes multiples en tungstène
M 330	multiple-electrode gas tungsten-arc spot welding equipment	Mehrelektroden-WIG-Punktschweißeinrichtung <i>f</i>	équipement <i>m</i> de soudage par points avec électrodes multiples en tungstène
M 331	multiple-electrode gas tungsten-arc spot welding process	WIG-Lichtbogenvielpunktschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage par points multiples à l'arc de tungstène sous gaz inerte
M 332	multiple-electrode machine multiple-electrode spot welding	Mehrfachelektrodengerät <i>n</i> s. multiple-spot welding	machine <i>f</i> à électrodes multiples
M 333	multiple-electrode submerged-arc welding	UP-Mehrdrahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> utilisant plusieurs électrodes à l'arc submergé
M 334	multiple-electrode submerged-arc welding process multiple-electrode welding multiple-electrode welding unit	UP-Mehrdrahtverfahren <i>n</i> s. multi-wire welding s. multi-wire welder	procédé <i>m</i> de soudage à l'arc submergé utilisant plusieurs électrodes
M 335	multiple-flame burner multiple-flame pressure welding process	s. multi-flame torch Mehrfammenpreßschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage par pression à flammes multiples
M 336	multiple-flame torch multiple-head arc welding machine, multiple-arc welder (unit)	s. multi-flame torch Mehrkopflichtbogenschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> de soudage à l'arc à plusieurs têtes

M 315	многослойная дуговая сварка, дуговая сварка в несколько слоев	wielowarstwowe spawanie łukowe	многослойно электродного заваряване
M 316	многослойный стыковой шов, многослойный шов стыкового соединения	wielowarstwowa spoina czołowa	многослойный шов (заварен) шов
M 317	многослойная сварка в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie wielowarstwowe w [atmosferze] CO ₂ , spawanie wielowarstwowe w osłonie CO ₂	многослойно CO ₂ -заваряване
M 318	многослойный угловой шов	wielowarstwowa spoina pachwinowa	многослойный углов (заварен) шов
M 319	способ многослойной дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	proces spawania wielowarstwowego [metodą] TIG	начин на многослойно ВИГ-заваряване
M 320	многослойная дуговая сварка вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawanie wielowarstwowe [metodą] TIG	многослойно ВИГ-заваряване
M 321	сваренный под флюсом многослойный шов, многослойный шов, сваренный под флюсом	spoina wielowarstwowa wykonana ŁK (łukiem krytym)	многослойный шов, получен при подфлюсовом заваряване
M 322	многослойная (дуговая) сварка под флюсом	spawanie wielowarstwowe ŁK (łukiem krytym)	многослойно подфлюсово заваряване
M 323	техника многослойной сварки	technika spawania wielowarstwowego	техника на многослойного заваряване
M 324	сваривать в несколько слоев	spawać wielowarstwowo	заварявам с няколко слоя, изпълнявам многослойно заваряване
M 325	многослойный [сварной] шов	spoina wielowarstwowa	многослойный заварен шов
M 326	многослойная сварка	spawanie wielowarstwowe	многослойно заваряване
M 327	многослойный Х-образный стыковой шов с двумя симметричными скосами двух кромок	wielowarstwowa spoina X	многослойный Х-образный (заварен) шов
M 328	многослойный V-образный стыковой шов со скосом двух кромок	wielowarstwowa spoina V	многослойный V-образный (заварен) шов
M 329	многоэлектродная сварка вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	wielelektrodowe spawanie punktowe metodą TIG	многоэлектродно точково ВИГ-заваряване
M 330	оборудование для многоэлектродной сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	urządzenie do wielelektrodowego spawania punktowego metodą TIG	съоръжение за многоэлектродно точково ВИГ-заваряване
M 331	способ многоточечной дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	proces wielopunktowego spawania łukowego metodą TIG	начин на многоэлектродно точково ВИГ-заваряване
M 332	многоэлектродный аппарат	urządzenie wielelektrodowe	многоэлектродна машина
M 333	многодуговая сварка под флюсом, [дуговая] сварка под флюсом несколькими электродными проволоками	spawanie wielodrutowe ŁK (łukiem krytym), spawanie wielelektrodowe ŁK (łukiem krytym)	многоэлектродно подфлюсово заваряване, многодугово подфлюсово заваряване
M 334	способ многодуговой сварки под флюсом, способ [дуговой] сварки под флюсом несколькими электродными проволоками	metoda (proces) spawania wielodrutowego (wielelektrodowego) łukiem krytym	начин на многоэлектродно подфлюсово заваряване, начин на многодугово подфлюсово заваряване
M 335	газопрессовая сварка много-пламенной горелкой	proces (metoda) zgrzewania gazowego przy pomocy wielu płomieni	газопрессово заваряване с многопламенная горелка
M 336	многодуговая сварочная машина, многодуговой сварочный аппарат	wielogłowicowa maszyna do spawania łukowego, spawarka łukowa wielogłowicowa	многодугово заваряваща машина, многодуговых заварен апарат

M 337	multiple-impulse welding, pulsation (woodpecker) welding, welding by the pulsation method	Mehrimpulsschweißen <i>n</i> , Pulsationsschweißen <i>n</i> , Stromstoßschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par pulsations
	multiple-impulse welding process, pulsation welding process	Mehrimpulsschweißverfahren <i>n</i> , Pulsationsschweißverfahren <i>n</i> , Stromstoßschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage par pulsation
M 338	multiple-layer weld multiple-layer weld deposit multiple-operator arc welder	<i>s.</i> multi-pass weld <i>s.</i> multi-run deposit Mehrstellen-Lichtbogenschweißanlage <i>f</i>	installation <i>f</i> de soudage à l'arc multipostes, installation de soudage à postes multiples
M 339	multiple-operator motor-generator set multiple-operator welding machine, multi-operator welder (welding machine)	<i>s.</i> multi-operator motor-generator set Mehrstellen-Schweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> de soudage à postes multiples
M 340	multiple-operator welding plant (set) multiple-pass arc welding multiple-pass butt weld multiple-pass electric arc welding multiple-pass fillet weld	Mehrstellen-Schweißanlage <i>f</i> <i>s.</i> multi-pass arc welding <i>s.</i> multi-pass butt weld <i>s.</i> multi-pass arc welding <i>s.</i> multi-pass fillet weld	poste (dispositif) <i>m</i> de soudage multipostes
M 341	multiple-pass inert-gas metal-arc welding, multi-pass inert-gas metal-arc welding multiple-pass inert-gas tungsten-arc welding multiple-pass weld multiple-pass welding multiple-projection weld	MIG-Mehrlagenschweißen <i>n</i> <i>s.</i> multi-pass gas tungsten-arc welding <i>s.</i> multi-pass weld <i>s.</i> multi-pass welding Mehrfachbuckelschweißnaht <i>f</i>	soudage <i>m</i> multipasses MIG, soudage à couches multiples MIG
M 342			soudure <i>f</i> par bossages multiples, ligne <i>f</i> de soudure par bossages multiples
M 343	multiple-projection welding	Mehrfachbuckelschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par bossages multiples (en série)
M 344	multiple-spot resistance welding	<i>s.</i> 1. multi-electrode spot welding 2. multiple-spot welding	
M 345	multiple-spot weld multiple-spot welded joint	Vielpunkt[schweiß]naht <i>f</i> Vielpunktschweißverbindung <i>f</i>	soudure <i>f</i> par points multiples joint <i>m</i> de soudure à points multiples
M 346	multiple-spot welder, multiple-spot welding machine, multi-spot welder, multi-spot weld machine	Mehrpunktschweißmaschine <i>f</i> , Vielfachpunktmaschine <i>f</i> , Vielpunkt[widerstands]schweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> de soudage par points multiples, machine de soudage par résistance et par points multiples
M 347	multiple-spot welding, multiple-spot resistance welding, multi-spot welding, multiple-electrode spot welding	Vielpunktschweißen <i>n</i> , Vielfachpunktschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par points multiples
M 348	multiple-spot welding equipment	Mehrfachpunktschweißeinrichtung <i>f</i>	équipement <i>m</i> de soudage par points multiples
M 349	multiple-spot welding head	Vielpunktkopf <i>m</i> , Vielpunktschweißkopf <i>m</i>	tête <i>f</i> de soudage pour le soudage par points multiples
M 350	multiple-spot welding machine multiple-spot welding unit	<i>s.</i> multiple-spot welder Multipunktanlage <i>f</i> , Mehrfachpunktschweißanlage <i>f</i> , Vielpunkt[schweiß]anlage <i>f</i> <i>s.</i> multi-torch cutting <i>s.</i> multi-torch cutting equipment	installation <i>f</i> de soudage par points multiples
M 351	multiple-torch cutting multiple-torch cutting equipment	Mehrfachsweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> de soudage multiple
M 352	multiple welding unit	Mehrfachsweißaggregat <i>n</i>	groupe (ensemble) <i>m</i> de soudage multiple
M 353	multi-port nozzle (orifice), multi-jet tip, nozzle with several ports	Mehrlochdüse <i>f</i>	buse <i>f</i> (bec <i>m</i>) à plusieurs orifices
M 354	multi-purpose electrode, general purpose type electrode	Mehrweckelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> universelle (à usages multiples)
M 355	multi-purpose welding system	Mehrweckschweißanlage <i>f</i>	système <i>m</i> de soudage à usages multiples, système universel de soudage, installation <i>f</i> universelle de soudage
M 356	multi-run butt [weld] multi-run deposit, multi[ple]-layer weld deposit, multi-pass weld deposit multi-run submerged-arc welding multi-run technique multi-run weld	<i>s.</i> multi-pass butt weld Mehrlagenschweißgut <i>n</i> , mehrlagig aufgebautes Schweißgut <i>n</i> <i>s.</i> multi-pass submerged-arc welding <i>s.</i> multi-pass technique <i>s.</i> 1. multi-layer weld 2. multi-pass weld	métal <i>m</i> de soudure déposé en plusieurs couches
M 357	multi-spot machine of the press type multi-spot welder multi-spot welding	Vielpunkt[schweiß]presse <i>f</i> <i>s.</i> multiple-spot welder <i>s.</i> 1. multi-electrode spot welding 2. multiple-spot welding	presse <i>f</i> à souder par points multiples

M 337	многоимпульсная сварка	spawanie wieloimpulsowe (pulsacyjne), zgrzewanie wieloimpulsowe (pulsacyjne), spawanie (zgrzewanie) przy pomocy impulsów prądowych	многоимпульсно заваряване
	способ многоимпульсной сварки	proces (metoda) spawania wieloimpulsowego, proces (metoda) zgrzewania pulsacyjnego, proces (metoda) spawania (zgrzewania) przy pomocy impulsów prądowych	начин на многоимпульсно заваряване
M 338	многопостовая установка для дуговой сварки	spawarka wielostanowiskowa, urządzenie do spawania wielostanowiskowego	многопостова уредба за електродъгово заваряване
M 339	многопостовая сварочная машина	maszyna do spawania wielostanowiskowego	многопостова заваръчна машина
M 340	многопостовая сварочная установка	urządzenie do spawania wielostanowiskowego	многопостова заваръчна уредба
M 341	многослойная дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа	wielowarstwowe spawanie metodą MIG	многослойно МИГ-заваряване
M 342	шов соединения, полученного при рельефной сварке с несколькими выступами	zgrzeina wielogarbowa	шев, получен при многоорефно заваряване
M 343	рельефная сварка с несколькими выступами	zgrzewanie wielogarbowe	многоорефно заваряване
M 344	многоточечный шов	zgrzeina wielopunktowa	многоточков [заваръчен] шев
M 345	многоточечное сварное соединение	złącze zgrzewane wielopunktowe	многоточково заварено съединение
M 346	машина для многоточечной сварки, многоточечная сварочная машина	zgrzewarka wielopunktowa	машина за многоточково заваряване
M 347	многоточечная контактная сварка	zgrzewanie wielopunktowe	многоточково электросъпротивително заваряване
M 348	оборудование для многоточечной сварки	urządzenie do zgrzewania wielopunktowego	съоръжение за многоточково заваряване
M 349	головка для многоточечной сварки	głowica do zgrzewania wielopunktowego	глава за многоточково заваряване
M 350	установка для многоточечной сварки	urządzenie do zgrzewania wielopunktowego	уредба за многоточково заваряване
M 351	многопостовая сварочная машина	wieloczynnościowa maszyna spawalnicza	многопостова заваръчна машина
M 352	многопостовой сварочный агрегат	wieloczynnościowe urządzenie spawalnicze	многопостов заваръчен агрегат
M 353	сетчатое (дырчатое) сопло	dysza wielootworowa	дюза с няколко отвора, многоканална дюза
M 354	универсальный электрод	elektroda wielorakiego zastosowania	универсален электрод, электрод с общо предназначение
M 355	универсальная сварочная установка	urządzenie spawalnicze wielorakiego zastosowania, urządzenie wieloczynnościowe (uniwersalne)	универсална заваръчна уредба
M 356	металл, наплавленный в несколько слоев	stopiwo ułożone wielowarstwowo	многослоен метал на шев, многослоен вложен метал
M 357	многоточечный сварочный пресс	prasa do zgrzewania wielopunktowego	многоточкова заваръчна преса

M 358	multi-spot welding process	Mehrpunktschweißverfahren <i>n</i> , Vielpunktschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage par points multiples
M 359	multi-spot weld machine	s. multiple-spot welder	
M 360	multi-torch cutting, multiple-torch cutting	Mehrbrennerschneiden <i>n</i>	coupage <i>m</i> aux chalumeaux (torches) multiples
M 361	multi-torch cutting equipment, multiple-torch cutting equipment	Mehrbrennerschneideinrichtung <i>f</i>	équipement <i>m</i> de coupe aux chalumeaux multiples
M 361	multi-wire welder, multi-wire welding package, multiple-electrode welding unit	Mehrdrahtschweißanlage <i>f</i>	installation <i>f</i> (poste <i>m</i>) de soudage avec plusieurs fils-électrodes, installation (poste) de soudage à électrodes multiples
M 362	multi-wire welding, multiple-electrode welding	Mehrdrahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à électrodes multiples
	multi-wire welding package	s. multi-wire welder	
N			
N 1	narrow-gap welding	Schweißen <i>n</i> mit schmalem Luftspalt	soudage <i>m</i> à fente étroite
N 2	narrow weld	schmale Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> étroite, ligne <i>f</i> de soudure étroite
N 3	narrow weld penetration	schmaler Einbrand <i>m</i>	pénétration <i>f</i> étroite
N 4	natural gas oxygen-cutting torch	Erdgas-Sauerstoff-Schneidbrenner <i>m</i>	chalumeau-coupeur <i>m</i> au gaz naturel-oxygène
N 5	nature of defect	Fehlerart <i>f</i>	sorte <i>f</i> de défaut
	nature of flame	s. flame pattern	
	nature of the material transfer, mode of [metal] transfer, metal transfer mode, form of transfer, transfer type	Metallübertragungsart <i>f</i> , Art <i>f</i> (Charakter <i>m</i>) des Werkstoffüberganges, Art der Werkstoffübertragung,	mode <i>m</i> (nature <i>f</i> , genre <i>m</i>) du transfert de métal, mode (nature, genre) du transfert de matière
N 6	nature of welding flame	Schweißflammenart <i>f</i>	type <i>m</i> (nature <i>f</i>) de la flamme de soudage
N 7	needle arc	Nadelbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> d'aiguille
N 8	needle type injector	Nadelinjektor <i>m</i>	injecteur <i>m</i> à aiguille
	negative polarity, straight (normal) polarity	Minuspolung <i>f</i> , normale Polung <i>f</i>	polarité <i>f</i> normale (négative)
	neighboring electrode, adjacent electrode	Nachbarelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> adjacente (voisine)
N 9	Nelson stud-welding pistol	Nelson-Bolzenschweißpistole <i>f</i>	pistolet <i>m</i> à souder les boulons Nelson
N 10	neutral composition (flux)	neutrales Pulver <i>n</i>	flux <i>m</i> neutre
	neutral flame, normally adjusted flame, [well-]balanced flame	normale Flamme <i>f</i> , Normalflamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> normale
N 11	neutral slag	neutrale Schlacke <i>f</i>	laitier <i>m</i> neutre
N 12	neutral submerged-arc flux	neutrales UP-Schweißpulver <i>n</i>	flux <i>m</i> électroconducteur neutre
N 13	neutral welding composition, neutral welding flux	neutrales Schweißpulver <i>n</i>	flux <i>m</i> neutre à souder
N 14	neutral welding flame, balanced welding flame	neutrale (normale) Schweißflamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> de soudage neutre (normale)
N 15	neutral welding flux	s. neutral welding composition	
N 15	neutron beam welding	Schweißen <i>n</i> mit Neutronenstrahlen, nukleares Schweißen	soudage <i>m</i> au faisceau de neutrons
N 16	nickel-base brazing alloy	Hartlot <i>n</i> auf Ni-Basis	brasure <i>f</i> basée sur alliage de nickel
N 17	nickel-base electrode, nickel electrode	Nickelelektrode <i>f</i> , Ni-Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> au nickel
N 18	nickel-base filler wire	Zusatzdraht <i>m</i> auf Nickelbasis	fil <i>m</i> d'apport à base de nickel
	nickel chrome steel, chrome-nickel steel	Chromnickelstahl <i>m</i>	acier <i>m</i> au nickel-chrome
N 19	nickel chrome steel electrode	Chromnickelstahl-Elektrode <i>f</i> , Elektrode <i>f</i> auf Cr-Ni-Basis	électrode <i>f</i> au nickel-chrome, électrode à base de Cr-Ni
N 20	nickel-chromium base brazing filler metal	Hartlötzusatzwerkstoff <i>m</i> auf Cr-Ni-Basis	métal <i>m</i> d'apport à base de chrome-nickel pour le brasage fort
N 21	nickel deposit, nickel weld metal	Nickelschweißgut <i>n</i> , Ni-Schweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> de soudure en nickel
N 22	nickel electrode	s. nickel-base electrode	
N 22	nickel filler metal	Nickelzusatzwerkstoff <i>m</i> , Zusatzwerkstoff <i>m</i> auf Nickelbasis	matériau <i>m</i> d'apport à base de nickel
N 23	nickel-iron electrode	Nickel-Eisen-Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> au fer-nickel
N 24	nickel weld	Nickel[schweiß]naht <i>f</i> , Ni-Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> de nickel, ligne <i>f</i> de soudure de nickel
N 25	nickel welding, welding of nickel	Nickelschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Nickel	soudage <i>m</i> de nickel
	nickel weld metal	s. nickel deposit	
N 26	nitrogen arc	Stickstofflichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> d'azote
N 27	nitrogen arc welding	Stickstofflichtbogenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'ar d'azote
N 28	nitrogen content	Stickstoffgehalt <i>m</i>	teneur <i>f</i> en azote

M 358	способ многоточечной сварки	proces (metoda) zgrzewania wielopunktowego	начин на многоточково заваряване
M 359	многорезаковая резка	cięcie wielopalnikowe	газопламъчно (газокислородно) рязане с няколко горелки
M 360	оборудование для многорезаковой резки	wielopalnikowe urządzenie do cięcia	съоръжение за газопламъчно рязане с няколко горелки
M 361	установка для многоэлектродной сварки, установка для сварки несколькими электродными проволоками, установка для сварки пучком электродов	wielodrutowe urządzenie do spawania	уредба за многоелектродно заваряване, уредба за заваряване с няколко електродни тела
M 362	многоэлектродная сварка, сварка несколькими электродными проволоками, сварка пучком электродов	spawanie wieloma drutami [jednocześnie]	многоелектродно заваряване, заваряване с няколко електродни тела
N			
N 1	сварка с узким зазором	spawanie z zastosowaniem wąskiej szczeliny, spawanie z zastosowaniem małego odstepu	заваряване с тясна междина
N 2	узкий шов	wąska spoina (zgrzeina)	тесен [заваръчен] шев
N 3	узкий провар, узкое проплавление	wąskie wtopienie	тесен провар, тясно проваряване
N 4	резак для резки смесью природного газа с кислородом	palnik na gaz ziemny i tlen	горелка за рязане със смес от природен газ и кислород
N 5	характер (вид, род) дефекта	rodzaj wady	характер (природа, вид, род) на дефекта
	характер переноса (перехода) металла	rodzaj (charakter) przenoszenia metalu	характер (начин) на пренасянето на метала
N 6	характер сварочного пламени	rodzaj płomienia spawalniczego	характер на заваръчния пламък
N 7	игольчатая дуга	łuk igielkowy (w kształcie igły)	иглообразна [електрическа] дъга
N 8	игольчатый инжектор прямая полярность	injektor z igłą biegunowość normalna, ujemny biegun na elektrodzie	иглен инжектор права полярност
	соседний электрод	elektroda sąsiednia (sąsiadująca)	съседен електрод
N 9	пистолет для приварки шпилек (болтов) способом Нельсона	pistolet do przypawania sworzni metodą Nelson	пистолет за приваряване на шпилки по метода на Нелсон
N 10	нейтральный флюс нормальное пламя	topnik neutralny płomien normalny	неутрален флюс нормален (неутрален) пламък
N 11	нейтральный шлак	żużel neutralny	неутрална шлака
N 12	пассивный (нейтральный) сварочный флюс для дуговой сварки	neutralny topnik do spawania ŁK (łukiem krytym)	неутрален флюс за подфлюсово заваряване
N 13	пассивный (нейтральный) сварочный флюс	topnik spawalniczy neutralny	неутрален заваръчен флюс
N 14	нейтральное сварочное пламя	neutralny płomien spawalniczy	неутрален (нормален) заваръчен пламък
N 15	сварка нейтронным пучком	spawanie wiązką neutronów	неутроннолъчево заваряване, заваряване с неутронен лъч
N 16	твердый припой на никелевой основе	twardy lut na podstawie niklu	никелов твърд припой, твърд припой на никелова основа
N 17	никелевый электрод	elektroda niklowa	никелов електрод
N 18	присадочная проволока на никелевой основе хромоникелевая сталь	drut dodatkowy o podstawie niklowej stal chromniklowa	допълнителен тел на никелова основа хромоникелова стомана
N 19	электрод со стержнем из хромоникелевой стали	elektroda ze stali chromowo-niklowej, elektroda stalowa Cr-Ni	електрод от хромоникелова стомана
N 20	твердый припой на основе хрома и никеля	materiał dodatkowy do lutowania twardego wykonany na podstawie Ni-Cr	твърд припой на хромоникелова основа
N 21	металл, наплавленный никелевым электродом	stopiwo niklowe	никелов [заваръчен] шев
N 22	присадочный материал на никелевой основе	niklowy materiał dodatkowy, materiał dodatkowy na podstawie niklowej	никелов допълнителен метал
N 23	железо-никелевый электрод	elektroda niklowo-stalowa	железо-никелов електрод
N 24	сварной шов никеля	spoina niklowa	шев, получен при заваряване на никел
N 25	сварка никеля	spawanie niklu	заваряване на никел
N 26	дуга, горящая в струе азота	łuk w atmosferze azotu	дъга, горяща в среда от азот
N 27	дуговая сварка в струе азота	spawanie łukowe w atmosferze (osłonie) azotu	електродъгово заваряване в защитна среда от азот
N 28	содержание азота	zawartość azotu	съдържание на азот

	nitrogen content of the weld metal, weld metal nitrogen content	Stickstoffgehalt <i>m</i> im Schweißgut	teneur <i>f</i> en azote du métal d'apport
N 29	nitrogen-hydrogen mixture	Stickstoff-Wasserstoff-Gemisch <i>n</i>	mélange <i>m</i> d'azote et d'hydrogène
N 30	nitrogen of the air, atmospheric nitrogen	Luftstickstoff <i>m</i>	azote <i>m</i> atmosphérique (de l'air)
N 31	nitrogen plasma	Stickstoffplasma <i>n</i>	plasma <i>m</i> d'azote
N 32	nitrogen plasma jet	Stickstoffplasmastrahl <i>m</i>	jet <i>m</i> de plasma d'azote
N 33	nitrogen uptake, acquisition of nitrogen	Stickstoffaufnahme <i>f</i>	absorption <i>f</i> d'azote
N 34	noble gas, rare gas, inert gas	Edelgas <i>n</i>	gaz <i>m</i> rare (inerte, noble)
	noise of arc	rauschender Lichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> chantant, arc sifflant
	no-load losses, open-circuit losses	Leerlaufverluste <i>mpl</i>	pertes <i>fpl</i> à vide
	no-load voltage, open-circuit voltage	Leerlaufspannung <i>f</i>	tension <i>f</i> à vide
N 35	nominal weld current	Schweißennstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> nominal de soudage
N 36	nominal welding speed	Schweißenngeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> nominale de soudage
N 37	nominal weld voltage	Schweißennspannung <i>f</i>	voltage <i>m</i> nominal de soudage
N 38	nonbrazable	nichthartlötbar	non-brasable, inapproprié au brasage
N 39	non-consumable arc-welding electrode	nichtabschmelzende Lichtbogen-schweißelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> non consommable (fusible) pour soudage à l'arc
N 40	non-consumable electrode	unverzehrbare (beständige, nichtabschmelzende, nichtschmelzbare, nichtschmelzende) Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> non consommable (fusible)
N 41	non-consumable electrode arc	Lichtbogen <i>m</i> mit nichtabschmelzender Elektrode	arc <i>m</i> avec électrode non consommable (fusible)
N 42	non-consumable electrode process	Lichtbogenschweißverfahren <i>n</i> mit nichtabschmelzender (nicht-verzehrbarer) Elektrode	procédé <i>m</i> de soudage à l'arc avec électrode non consommable (fusible)
N 43	non-consumable electrode welding, welding with non-consumable electrode	Schweißen <i>n</i> mit nichtabschmelzender (unverzehrbarer) Elektrode	soudage <i>m</i> à électrode non fusible (non consommable)
N 44	non-consumable electrode welding process	Schweißverfahren (Schutzgas-Lichtbogenschweißverfahren, Schutzgasschweißverfahren, Lichtbogenschweißverfahren) <i>n</i> mit nichtabschmelzender Elektrode	procédé <i>m</i> de soudage à l'arc protégé, procédé de soudage par électrode non fusible, procédé de soudage à l'arc en atmosphère de gaz protecteur
N 45	non-consumable tungsten electrode non-consumable tungsten-electrode process, Tig process, [inert]-gas tungsten-arc process, inert-gas-shielded tungsten-arc process, tungsten-arc [gas] process, tungsten inert-gas process, gas-shielded tungsten-arc TIG process, inert-gas tungsten-arc fusion process	nichtabschmelzende (unverzehr-bare) Wolframelektrode <i>f</i> WIG-Schweißverfahren <i>n</i> , Wolfram-Inertgas-Schweißverfahren <i>n</i> , Verfahren <i>n</i> mit nichtabschmelzender Elektrode	électrode <i>f</i> non fusible en tungstène procédé <i>m</i> de soudage TIG, procédé de soudage à l'arc avec électrode de tungstène sous gaz inerte, procédé de soudage à électrode non fusible
N 46	non-destructive test	zerstörungsfreier Versuch <i>m</i>	essai <i>m</i> non destructif
N 47	non-destructive testing	zerstörungsfreie Prüfung <i>f</i>	essai <i>m</i> non destructif
N 48	non-destructive testing technique	zerstörungsfreies Prüfverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> d'essai non destructif
N 49	non-destructive weld examination (inspection)	zerstörungsfreie Schweißnahtprüfung <i>f</i>	essai <i>m</i> non destructif de la soudure
N 50	non-ferrous electrode	NE-Metall-Elektrode <i>f</i> , Nicht-eisenmetallelektrode <i>f</i> , Nicht-eisenlektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> non ferreuse
N 51	non-ferrous filler metal	NE-Metallzusatzwerkstoff <i>m</i>	métal <i>m</i> d'apport non ferreux
N 52	non-ferrous welding, welding of non-ferrous metals non-fusion process, pressure welding process	NE-Metallschweißen <i>n</i> , Nicht-eisenmetallschweißen <i>n</i> PrauSchweißverfahren <i>n</i>	soudage <i>m</i> des métaux non ferreux procédé <i>m</i> de soudage par pression
N 53	non-metallic inclusion non-porous, pore-free, porosity-free, from porosity, free of pores	nichtmetallischer Einschluß <i>m</i> porenfrei	inclusion <i>f</i> non métallique exempt de pores, sans porosités, non poreux
N 54	non-porous weld, pore-free weld, porosity-free weld	porenfreie (porenlose) Naht <i>f</i> , porenfreie Schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> exempte de pores, ligne <i>f</i> de soudure non poreuse
	non-pressure thermit welding, fusion thermit welding, thermit fusion welding	AT-Schmelzgußschweißen <i>n</i> , AT-Schmelzschweißen <i>n</i> , Thermit-schmelzschweißen <i>n</i> , aluminothermisches Schmelzschweißen <i>n</i> , Thermitgußschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par fusion aluminothermique, soudage aluminothermique par fusion
	non-pressure welding, fusion [-type] welding	Schmelzschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> durch örtlich begrenzten Schmelzfluß	soudage <i>m</i> par fusion
	non-pressure welding process, fusion welding process, fusion process of welding	Schmelzschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage par fusion

	содержание азота в наплавленном металле	zawartość azotu w metalu spoiny	съдържание на азот в метала на шева
N 29	азотно-водородная смесь	mieszanka azot-wodór	азотоводородна смес
N 30	азот воздуха	azot w powietrzu (atmosferze), azot z powietrza (atmosfery)	атмосферен азот
N 31	азотная плазма	plazma azotowa (z azotu)	азотна плазма
N 32	азотная плазменная струя	strumień plazmy azotowej	азотна плазмена струя
N 33	насыщение азотом	nażyczenie azotem	абсорбция (поглъщане) на азот, насищане с азот
N 34	инертный газ звенищая дуга потери при холостом ходе, потери при х.х. напряжение холостого хода, напряжение х.х. номинальный сварочный ток номинальная скорость сварки	gaz szlachetny szmer łuku [elektrycznego] straty stanu (biegu) jałowego napięcie stanu (biegu) jałowego	благороден (инертен) газ шумяща [електрическа] дъга загуби на празен ход напрежение на празен ход
N 35	номинальный сварочный ток	znamionowy prąd spawania	номинален заваръчен ток
N 36	номинальная скорость сварки	znamionowa szybkość (prędkość) spawania	номинална скорост на заваряване
N 37	номинальное сварочное напряжение	znamionowe napięcie spawania	номинално заваръчно напрежение
N 38	неподдающийся пайке твердым припоём	niedający się lutować	неподдаващ се на спояване с твърд припой
N 39	неплавящийся электрод для дуговой сварки	niestapiająca się elektroda do spawania łukowego	нетопящ се электрод за електродъгово заваряване
N 40	неплавящийся электрод	niestapiająca (niotopiąca) się elektroda, niotopliwa elektroda	нетопящ се электрод
N 41	дуга при использовании неплавящегося электрода	łuk przy niestapiającej się elektrodzie	[електрическа] дъга с нетопящ се электрод
N 42	способ дуговой сварки неплавящимся электродом	proces (metoda) spawania łukowego elektrodą niestapiającą się	начин на заваряване с нетопящ се электрод
N 43	сварка неплавящимся электродом	spawanie elektrodą niotopliwą (niestapiającą się)	заваряване с нетопящ се электрод
N 44	способ дуговой (газоэлектрической) сварки неплавящимся электродом	metoda (proces) spawania elektrodą niotopliwą	начин на електродъгово заваряване с нетопящ се электрод
N 45	неплавящийся вольфрамовый электрод способ дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	niotopliwa elektroda wolframowa proces (metoda) spawania TIG, proces spawania elektrodą wolframową (niotopliwą) w osłonie gazu obojętnego	нетопящ се волфрамов электрод начин на ВИГ-заваряване, начин на заваряване с волфрамов нетопящ се электрод в защитна среда от инертен газ
N 46	испытание без разрушения образца	próba nieniszcząca	изпитване (проба) без разрушаване,
N 47	неразрушающее испытание	badanie nieniszczące	изпитване (проба) на образеца
N 48	способ испытания без разрушения образца, способ неразрушающего испытания	metoda badania nieniszczącego	изпитване без разрушаване
N 49	неразрушающий метод испытания сварного шва	badanie nieniszczące spoiny	начин (техника) на изпитването без разрушаване
N 50	электрод из цветного металла	elektroda nieżelazna	изпитване (контрол) на [заваръчния] шев без разрушаване
N 51	присадочный материал из цветного металла	nieżelazny metal dodatkowy	изпитване (контрол) на [заваръчния] шев без разрушаване
N 52	сварка цветного металла	spawanie metali nieżelaznych	изпитване (контрол) на [заваръчния] шев без разрушаване
	способ сварки давлением	proces (metoda) spajania zgniotowego	допълнителен материал от цветен метал
N 53	неметаллическое включение без пор, свободный от пор	wtrącenie niemetaliczne bez porów	заваряване на цветни метали
N 54	[сварной] шов без пор	spoina bez porów	начин на заваряване без стопяване, начин на заваряване чрез налягане
	термитная (алюмотермитическая) сварка промежуточным литьем	spawanie termitowe bez docisku	неметално включаване без пори, несъдържащ пори
	сварка плавлением	spawanie	[заваръчен] шев без пори
	способ сварки плавлением	proces spawania	термитно (алюмотермитно) заваряване чрез леене [без прилагане на налягане]
			заваряване без прилагане на налягане, заваряване чрез стопяване
			начин на заваряване без прилагане на налягане, начин на заваряване чрез стопяване

N 55	non-short-circuiting metal transfer	kurzschlußfreier Werkstoffübergang <i>m</i> , kurzschlußfreie Werkstoffübertragung <i>f</i>	transition <i>f</i> de métal sans court-circuit
	non-transferred arc, internal arc	geschlossener (indirekter, nicht-übertragener) Lichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> interne (non transféré)
N 56	non-transferred-arc plasma arc torch	Plasmapbrenner <i>m</i> mit nichtübertragenem Lichtbogen	torche <i>f</i> „plasma“ à arc non transféré
N 57	non-transferred arc torch	Brenner <i>m</i> mit nichtübertragenem Lichtbogen, indirekter Brenner	torche <i>f</i> indirecte (à l'arc non transféré)
N 58	non-transferred plasma arc	nichtübertragener Plasmastrahl <i>m</i>	arc <i>m</i> „plasma“ non transféré
N 59	non-uniform penetration, uneven (irregular, erratic) penetration	ungleichmäßiger Einbrand <i>m</i>	pénétration <i>f</i> inégale (irrégulière)
	non-uniform weld, uneven (irregular) weld	ungleichmäßige Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> irrégulière (non uniforme), ligne <i>f</i> de soudure irrégulière (non uniforme)
	non-vacuum electron beam welding, out-of-vacuum EB (electron-beam) welding	Elektronenstrahlschweißen <i>n</i> an freier Atmosphäre, Elektronenstrahlschweißen außerhalb des Vakuums	soudage <i>m</i> par bombardement électronique hors du vide, soudage par faisceau d'électrons hors du vide
N 60	non-variable single nozzle	Blockdüse <i>f</i>	buse <i>f</i> à débit fixe
N 61	non-weldable, unweldable	nichtschweißbar	non soudable
N 62	normal arc length	mittlere Lichtbogenlänge <i>f</i>	longueur <i>f</i> normale de l'arc
N 63	normalise	normalglühen, normalisieren	normaliser
N 64	normalizing	Normalglühen <i>n</i> , Normalisieren <i>n</i>	recuit <i>m</i> de normalisation
N 65	normalizing temperature	Normalglühtemperatur <i>f</i> , Normalisierungstemperatur <i>f</i>	température <i>f</i> de recuit de normalisation
N 66	normally adjusted flame, neutral (well-balanced, balanced) flame	normale Flamme <i>f</i> , Norm[al]-flamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> normale
	normal polarity, straight (negative) polarity	Minuspole <i>f</i> , normale Polung <i>f</i>	polarité <i>f</i> normale (négative)
N 67	normal position, flat (downhand, underhand) position	Normallage <i>f</i> , Normalposition <i>f</i>	position <i>f</i> normale
N 68	normal welding position, downhand welding position	normale Schweißlage <i>f</i>	position <i>f</i> normale de soudure
N 69	notch brittleness	Kerbsprödigkeit <i>f</i>	fragilité <i>f</i> à l'entaille
N 70	notch diameter	Kerbdurchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> de l'entaille
N 71	notch ductility, notch toughness, notched bar impact strength (resistance)	Kerb[schlag]zähigkeit <i>f</i>	dureté <i>f</i> à l'entaille
N 72	notched bar	eingekerbte Probe <i>f</i> , Probestab <i>m</i> mit Kerb, gekerbter Stab <i>m</i>	éprouvette <i>f</i> entaillée
	notched bar impact resistance (strength)	s. notch ductility	
N 73	notched bar impact test, V-notch impact test	Kerbschlagversuch <i>m</i>	essai <i>m</i> de résilience (choc sur éprouvette entaillée)
N 74	notched bar impact test specimen, notched bar test piece	Kerbschlagprobe <i>f</i>	éprouvette <i>f</i> entaillée pour l'essai de choc
	notched bar test piece	s. notched bar impact test specimen	
N 75	notch[ed] effect	Kerbwirkung <i>f</i>	effet <i>m</i> d'entaille
N 76	notch free weld	kerbfreie Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> sans entaille, ligne <i>f</i> de soudure sans entaille
N 77	notch impact value, impact value	Kerbschlag[zähigkeits]wert <i>m</i>	valeur <i>f</i> de résilience
N 78	notch-sensitive	kerbempfindlich	sensible à l'entaille
N 79	notch sensitivity	Kerbanfälligkeit <i>f</i> , Kerbempfindlichkeit <i>f</i>	sensibilité <i>f</i> à l'entaille
	notch toughness	s. notch ductility	
N 80	nozzle, tip	Düse <i>f</i> , Mundstück <i>n</i>	buse <i>f</i> , embouchure <i>f</i>
	nozzle axis, axis of the nozzle	Düsenachse <i>f</i>	axe <i>m</i> de la buse
N 81	nozzle bore	Düsenbohrung <i>f</i>	alésage (calibre) <i>m</i> de la buse
N 82	nozzle cleaning tool, cleaning needle, tip cleaner	Düsenbohrer <i>m</i> , Düsen[reinigungs]-nadel <i>f</i> , Reinigungsnadel <i>f</i>	nettoie-buse <i>f</i> , aiguille <i>f</i> à curer la buse, cure-buse <i>f</i> , épinglette <i>f</i>
N 83	nozzle cross section, cross section of the nozzle	Düsenquerschnitt <i>m</i>	section <i>f</i> transversale de la buse
	nozzle diameter, diameter of tip, nozzle orifice size, tip [orifice] diameter	Düsendurchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> de l'orifice de la buse, calibre <i>m</i> de la buse
N 84	nozzle elevation	Düsenabstand <i>m</i>	élévation <i>f</i> (écartement <i>m</i>) de la buse
N 85	nozzle internal diameter	Düseninnendurchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> intérieur de la buse
N 86	nozzle length	Düsenlänge <i>f</i>	longueur <i>f</i> de la buse
N 87	nozzle life	Düsenstandzeit <i>f</i>	vie <i>f</i> utile de la buse
	nozzle of the torch, torch nozzle (tip), tip of the torch, electrode holder nozzle (tip)	Brennerdüse <i>f</i> , Brennerereinsatz <i>m</i> , Brennerspitze <i>f</i> , Brennermundstück <i>n</i> , Mundstück <i>n</i> des Brenners	buse <i>f</i> , bec <i>m</i> de chalumeau

N 55	перенос (переход) металла без коротких замыканий [дугового промежутка] дуга косвенного действия	przechodzenie (przenoszenie) metalu bez zwarć [obwodu spawania] łuk pośredni, łuk w którym nie jest przenoszony stopiony metal elektrody	пренасяне на метала без къси съединения индиректна (непряка) [електрическа] дъга, [електрическа] дъга с косвено (индиректно, непряко) действие
N 56	плазменная горелка с непереходящей дугой	palnik plazmowy z łukiem niezależnym	плазмена горелка с непряка [електрическа] дъга
N 57	горелка (электрододержатель) для сварки дугой косвенного действия	palnik z łukiem niezależnym	горелка за заваряване с [електрическа] дъга с косвено действие
N 58	непереходящая плазменная дуга	łuk (strumień) plazmowy niezależny	непряка плазмена [електрическа] дъга
N 59	неравномерный провар, неравномерное проплавление неравномерный шов	nierównomierne (nieregularne) wtopienie spoina (zgrzeina) nierównomierna	неравномерен провар, неравномерно проваряване неравномерен [заваръчен] шев
	бескамерная сварка электронным лучом, бескамерная электроннолучевая сварка	spawanie wiązka elektronów w normalnej (zwykłej) atmosferze	безвакуумно електроннолъчевое заваряване, безвакуумно заваряване с електронен лъч
N 60	комбинированное сопло	dysza blokowa	дюза с фиксиран (неизменен) дебит
N 61	несваривающийся, неподдающийся сварке	niespawalny	незаваряем, не поддаващ се на заваряване
N 62	средняя длина дуги	średnia długość łuku [elektrycznego]	нормална (средна) дължина на [електрическата] дъга
N 63	нормализовать	normalizować	нормализирам
N 64	нормализация	normalizowanie, wyżarzanie normalizacyjne	нормализация
N 65	температура нормализации	temperatura normalizacji	температура на нормализацията
N 66	нормальное пламя	plomień normalny	нормален (неутрален) пламък
	прямая полярность	biegunowość normalna, ujemny biegun na elektrodzie	права полярност
N 67	нижнее положение, положение «в подочку»	pozycja normalna	долно положение
N 68	нижняя сварка	normalna pozycja spawania	долно положение на заваряване
N 69	хрупкость при наличии подреза	kruchość pod wpływem karbu	крехкост, при наличие на надрез
N 70	диаметр надреза	średnica karbu	диаметър на надреза
N 71	ударная вязкость	udarność	ударна жилавост, якост на удар
N 72	образец с надрезом	próbka z karbem	образец с надрез
N 73	испытание образца с надрезом	próba udarowości	изпитване на образец с надрез, изпитване якостта на удар
N 74	образец с надрезом для определения ударной вязкости	próbka z karbem do badania udarowości	образец с надрез за определяне якостта на удар, образец с надрез за определяне ударната жилавост
N 75	влияние надреза	oddziaływanie karbu	надрезен ефект, влияние на надрез а
N 76	шов без подрезов	spoina bez karbu	[заваръчен] шев без надрези
N 77	значение (величина) ударной вязкости	wartość udarowości	стойност (значение) на якостта на удар
N 78	чувствительный к надрезу	wrażliwy na karb	чувствителен към надрези
N 79	чувствительность к надрезу	wrażliwość na karb	чувствителност към надрези
N 80	сопло, мундштук, наконечник ось сопла (мундштука, наконечника)	dysza oś dyszy	дюза, накрайник, мундшук ос на дюзата (накрайника, мундшука)
N 81	отверстие сопла (мундштука, наконечника)	otwór dyszy	отвор на дюзата (накрайника, мундшука)
N 82	игла для чистки сопла (мундштука, наконечника)	narzędzie do oczyszczania dyszy	игла за почистване на дюзи
N 83	поперечное сечение сопла (мундштука, наконечника) диаметр сопла (мундштука, наконечника)	przekrój dyszy średnica dyszy	напречно сечение на дюзата (накрайника, мундшука) диаметър на дюзата
N 84	расстояние от сопла (мундштука, наконечника)	odstęp dyszy	разстояние от дюзата (накрайника, мундшука)
N 85	внутренний диаметр сопла (мундштука, наконечника)	średnica wewnętrzna dyszy	вътрешен диаметър на дюзата
N 86	длина сопла (мундштука, наконечника)	długość dyszy	дължина на дюзата (накрайника, мундшука)
N 87	стойкость сопла (мундштука, наконечника) мундштук (наконечник) горелки, мундштук (наконечник) резака	żywność dyszy dysza palnika (uchwyty)	трайност на дюзата (накрайника, мундшука) дюза (накрайник, мундшук) на горелка (резач, электрододържач)

	nozzle of the welding gun, [welding] gun nozzle, tip of the gun	Schweißpistolenmundstück <i>n</i> , Düse <i>f</i> der Pistole, Mundstück <i>n</i> (Düse) der Schweißpistole	buse <i>f</i> du pistolet soudeur, pointe <i>f</i> du pistolet de soudage
	nozzle orifice, tip orifice, orifice of the tip	Düsenöffnung <i>f</i>	orifice <i>m</i> de la buse
	nozzle orifice size	s. nozzle diameter	
	nozzle-plate distance (gap)	s. nozzle-to-plate distance	
	nozzle size, tip size, size of tip	Düsengröße <i>f</i> , Mundstückgröße <i>f</i>	calibre <i>m</i> de la buse
N 88	nozzle-to-plate distance, nozzle-plate distance (gap)	Abstand <i>m</i> Düse – Blech	distance <i>f</i> entre tuyère (guide-fil) et tôle
	nozzle-to-work distance, tip-to-work distance, nozzle-to-work elevation	Abstand <i>m</i> Schweißdüse – Werkstück	distance <i>f</i> entre buse et pièce à souder
N 89	nozzle-to-work elevation	s. tip-to-work distance	
	nozzle wall	Düsenwand <i>f</i>	paroi <i>m</i> de buse
	nozzle with several ports, multi-port nozzle (orifice), multi-jet tip	Mehrlochdüse <i>f</i>	buse <i>f</i> (bec <i>m</i>) à plusieurs orifices
N 90	nugget	Schweißpunkt <i>m</i> , Schweißlinse <i>f</i> , Linse <i>f</i>	noyau <i>m</i> de soudure
N 91	nugget diameter	Linsendurchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> du noyau de soudure
N 92	nugget shape, shape of the nugget	Linsenform <i>f</i>	orme <i>f</i> du noyau de soudure
N 93	nugget size	Linsengröße <i>f</i>	grandeur <i>f</i> du noyau de soudure
N 94	nugget strength	Linsenfestigkeit <i>f</i>	résistance <i>f</i> du noyau de soudure
N 95	nugget thickness	Linsendicke <i>f</i>	épaisseur <i>f</i> du noyau de soudure
N 96	number of beads	Raupenzahl <i>f</i> , Schweißraupenzahl <i>f</i>	nombre <i>m</i> de cordons
N 97	number of electrodes, quantity of electrodes	Elektroden[an]zahl <i>f</i>	nombre <i>m</i> (quantité <i>f</i>) d'électrodes
N 98	number of layers [of welding], number of runs, number of weld runs	Anzahl <i>f</i> der Lagen (Schweißlagen), Lagenanzahl <i>f</i>	nombre <i>m</i> des passes de soudure
N 99	number of spots	Punktzahl <i>f</i>	nombre <i>m</i> des points
N 100	number of weld runs	s. number of layers	
N 101	number of welds, weld number	Anzahl <i>f</i> der Schweißnähte (Nähte), Schweißnahtanzahl <i>f</i>	nombre <i>m</i> des soudures, nombre des joints soudés
N 101	number of weld spots	Schweißpunktanzahl <i>f</i>	nombre <i>m</i> de points de soudure
N 102	numerically controlled arc-welding machine	numerisch gesteuerte Lichtbogenschweißmaschine <i>f</i> , Lichtbogenschweißmaschine mit numerischer Steuerung	machine <i>f</i> de soudage à [l'arc avec] commande numérique
N 103	numerically controlled flame-cutting machine, tape-controlled flame-cutting machine	numerisch gesteuerte Brennschneidmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> d'oxycoupage commandée numériquement
N 104	numerically controlled fusion welder (welding machine)	numerisch gesteuerte Schmelzschweißanlage <i>f</i>	machine <i>f</i> à couper par fusion commandée numériquement
N 105	numerically controlled shape cutting machine	numerisch gesteuerte Formbrennschneidmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à découper sur gabarit commandée numériquement, machine à découper sur gabarit à commande numérique
N 106	numerically controlled TIG welding machine	numerisch gesteuerte WIG-Schweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder en procédé TIG à commande programmée
○			
O 1	oblique butt joint, beveled joint	schräger Stoß <i>m</i>	joint <i>m</i> chanfreiné (de soudure oblique)
	off interval	s. off time	
	off period	s. cool period	
O 2	offset [electrode] holder, offset holder	gewinkelter Elektrodenhalter <i>m</i>	support <i>m</i> d'électrode coudé, porte-électrode <i>m</i> coudé
	off time, pressure off time, force-off time, off interval	Druckruhezeit	temps <i>m</i> hors-pression, temps d'absence de pression
O 3	of the same analysis as the plate, of the same composition as the base	artgleich	de la même composition que le métal de base
O 4	oil-hardening steel	Ölhärter <i>m</i> , Ölhärtungsstahl <i>m</i>	acier <i>m</i> trempant à l'huile
	oil-operated spot-welding gun, hydraulic welding gun	hydraulische Punktschweißzange <i>f</i>	pincettes <i>sp</i> à souder par points hydrauliques, porte-électrode (pistolet) <i>m</i> à souder par points hydraulique
O 5	one-case welding transformer	Eingehäuseschweißumformer <i>m</i>	convertisseur <i>m</i> de soudage à une seule carcasse
	one-pass butt weld, single-pass butt weld, single-run butt weld	Einlagenstumpfnäht <i>f</i> , einlagige (einlagig geschweißte) Stumpfnäht <i>f</i>	soudure <i>f</i> en bout à une seule passe

	сопло (мундштук, наконечник) пистолета	dysza uchwyту pistoletowego	дюза (накрайник, мундшук) на заваръчен пистолет
	отверстие сопла (мундштука, наконечника)	wylot dyszy, otwór wylotowy dyszy	отвор на дюза (накрайник, мундшук)
N 88	размер сопла (мундштука, наконечника) расстояние между соплом (мундштуком, наконечником) и листом расстояние между сварочным соплом (мундштуком) и изделием, расстояние между наконечником и изделием	wielkość (rozmiar) dyszy odstęp między dyszą a blachą odstęp między końcówką dyszy spawalniczej a materiałem spawanym	размер на дюзата (накрайника, мундшука) разстояние между дюзата (накрайника, мундшука) и ламарината (листа) разстояние между дюзата (накрайника, мундшука) и изделието
N 89	стенка сопла (мундштука, наконечника) сетчатое (дырчатое) сопло	ścianka dyszy dysza wielootworowa	стена на дюзата (накрайника, мундшука) дюза с няколко отвора, многоструйна дюза
N 90	сварная точка	jądro [zgrzeiny]	ядро на заваръчната точка
N 91	диаметр ядра [сварной] точки, диаметр [сварной] точки	średnica jądra	диаметър на ядрото [на заваръчна точка]
N 92	форма [ядра] точки, форма [ядра] сварной точки	kształt jądra	форма на ядрото [на заваръчна точка]
N 93	размер ядра [сварной] точки	wielkość (rozmiar) jądra	размер на ядрото [на заваръчна точка]
N 94	прочность ядра [сварной] точки	wytrzymałość jądra	якост на заваръчната точка
N 95	толщина ядра [сварной] точки	grubość jądra	дебелина на ядрото
N 96	количество [наплавленных] валиков	liczba (ilość) ściegów	брой (количество) на ивиците
N 97	количество (число) электродов	liczba (ilość) elektrod	брой (количество) на электродите
N 98	число слоев (проходов) шва	liczba (ilość) warstw w spoinie	брой (количество) на слоевете
N 99	количество точек	liczba (ilość) zgrzein (spoin) punktowych	брой (количество) на точките
N 100	количество сварных швов	liczba (ilość) spoin	брой (количество) на [заваръчните] шевове
N 101	количество сварных точек	ilość (liczba) punktów, liczba zgrzein (spoin) punktowych	брой (количество) на заваръчните точки
N 102	машина для дуговой сварки с цифровым управлением	maszyna do spawania łukowego sterowana numerycznie	машина за электродъгово заваряване с цифрово управление
N 103	машина для кислородной резки с цифровым управлением, газорезательная машина с цифровым управлением	przecinarka (maszyna do cięcia płomieniowego) ze sterowaniem numerycznym	машина за газокислородно рязане с цифрово управление
N 104	установка с цифровым управлением для сварки плавлением	spawarka sterowana numerycznie, urządzenie do spawania sterowane numerycznie	машина за заваряване чрез стопяване с цифрово управление
N 105	машина для фигурной резки с цифровым управлением	numerycznie sterowana maszyna do cięcia kształtowego	машина за фигурно [газокислородно] рязане с цифрово управление
N 106	машина с цифровым управлением для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawarka TIG ze sterowaniem numerycznym, maszyna ze sterowaniem numerycznym do spawania [metodą] TIG	машина за ВИГ-заваряване с цифрово управление
○			
○ 1	косой стык	złącze skośne	челно съединение с коси краища, челно съединение с краища скосени под 45°
○ 2	изогнутый электрододержатель, электрододержатель изогнутой формы, электрододержатель с изогнутым хвостовиком перерыв в приложении давления, интервал между импульсами приложения давления	kątowy uchwyt elektrody czas przerwy w docisku	огънат электрододържач, огъната ръкохватка време, през което не се прилага налягане
○ 3	однородный	tego samego rodzaju, o tym samym składzie chemicznym co metal rodzimy	състав, еднакъв със състава на основния метал
○ 4	сталь, закаляющаяся в масле сварочные клещи с гидравлическим приводом	stal hartująca się w oleju zgrzewadło hydrauliczne, zgrzewadło z dociskiem hydraulicznym	стомана, закаляваща се в масло заваръчни клещи с хидравлично задвижване
○ 5	сварочный преобразователь в однокорпусном исполнении однослойный шов стыкового соединения, однослойный стыковой шов	jednokorpusowa przetwornica spawalnicza spoina doczołowa jednowarstwowa	заваръчен трансформатор с еднокорпусно изпълнение однослойный шов [заваръчен] шев

	one-pass butt welding, single-pass butt welding	Einlagenstumpfschweißen <i>n</i> , einlagiges Stumpfschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en bout en une seule passe
○ 6	one-pass submerged-arc weld	UP-Einlagennaht <i>f</i> , einlagige UP-Schweißnaht <i>f</i> , einlagige UP-Naht <i>f</i> UP-Einlagenschweißen <i>n</i>	soudure <i>f</i> en une passe à l'arc submergé
○ 7/8	one-pass submerged-arc welding		soudage <i>m</i> en une passe à l'arc submergé
	one-pass weld, single-pass (single-bead, single-layer, single-run) weld	Einlagen[schweiß]naht <i>f</i> , einlagige Schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> appliquée en une seule passe, soudure d'une seule passe, soudure monopasse
	one-pass welding, single-pass welding, single-run welding, welding in one pass	Einlagenschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> in einer Lage	soudage <i>m</i> d'une seule passe
○ 9	one-side butt weld	einseitige Stumpfnahht <i>f</i>	cordon <i>m</i> de soudure bout à bout d'un seul côté
○ 10	one-sided groove weld	einseitige Fuge <i>f</i>	rainure <i>f</i> d'un côté, rainure d'un seul côté
○ 11	one-side submerged-arc welding	einseitiges UP-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc submergé d'un côté
○ 12	one-side welding, single-side welding on period on-side welding, field (site) welding	einseitiges Schweißen <i>n</i> s. current-on period Baustellenschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> auf Baustellen, Schweißen unter Baustellenbedingungen, Feldschweißen <i>n</i> , Montageschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> unilatéral (d'un seul côté) soudage <i>m</i> sous les conditions de chantier, soudage de montage
○ 13	on the root side of the weld	wurzelseitig	du côté de la racine, sur la face de base de la soudure
○ 14	on time open-air welding, welding in the open-air, welding out of doors, out-of-chamber welding open-arc automatic welding, automatic arc welding	s. current-on period Schweißen <i>n</i> im Freien Lichtbogenautomatenschweißen <i>n</i> , automatisches Lichtbogenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'air libre, soudage à l'extérieur soudage <i>m</i> automatique à l'arc [électrique]
○ 15	open-arc hard surfacing	s. arc weld surfacing	
○ 16	open-arc semiautomatic surfacing open-arc semiautomatic welding open-arc surfacing, arc weld surfacing, open-arc hard surfacing, building up by arc welding	halbautomatisches Lichtbogen-auftragschweißen <i>n</i> halbautomatisches offenes Lichtbogenschweißen <i>n</i> Lichtbogenauftragschweißen <i>n</i>	rechargement <i>m</i> par soudage semi-automatique à l'arc soudage <i>m</i> électrique à l'arc à l'air libre semi-automatique rechargement <i>m</i> par soudage à l'arc
○ 17	open-arc surfacing wire	Lichtbogenauftragschweißdraht <i>m</i> , Schweißdraht <i>m</i> für das Lichtbogenauftragschweißen <i>n</i>	fil <i>m</i> d'apport pour le rechargement par soudage à l'arc
○ 18	open-arc welding	offenes Lichtbogenschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> mit offenem Lichtbogen	soudage <i>m</i> à l'arc découvert
○ 19	open-circuit losses, no-load losses	Leerlaufverluste <i>mpl</i>	pertes <i>fpl</i> à vide
○ 20	open-circuit voltage, no-load voltage	Leerlaufspannung <i>f</i>	tension <i>f</i> à vide
○ 21	open corner joint	Eck[naht]verbindung <i>f</i> mit Luftspalt	soudure <i>f</i> d'angle ouverte, joint <i>m</i> d'angle ouvert
○ 22	open double-bevel butt weld	K-Naht <i>f</i> mit Luftspalt	soudure <i>f</i> en K avec écartement
○ 23	open double-J butt weld	Doppel-J-Naht <i>f</i> mit Luftspalt	soudure <i>f</i> double I ouverte
○ 24	open double-U butt joint	Doppel-U-Nahtverbindung <i>f</i> mit Luftspalt	soudure <i>f</i> en bout double U à fente d'air
○ 25	open double-U butt weld	Doppel-U-Naht <i>f</i> mit Luftspalt	soudure <i>f</i> en bout double U ouverte
○ 26	open double-V butt joint	X-Nahtverbindung <i>f</i> mit Luftspalt	joint <i>m</i> soudé en bout en X avec fente
○ 27	open double-V butt weld	X-Naht <i>f</i> mit Luftspalt	cordon <i>m</i> de soudure en bout avec chanfrein en X avec fente, cordon de soudure en bout avec chanfrein double V avec fente
	opening at the joint root, opening at the root of the weld, root opening (gap), gap at the root, gap between root faces	Wurzelöffnung <i>f</i> , Wurzel-spalt <i>m</i> , Schweißspalt <i>m</i>	fente <i>f</i> à la racine, espace <i>m</i> entre les faces de la racine, largeur <i>f</i> de la soudure de base
○ 28	open joint	Fuge <i>f</i> mit Stegabstand	soudure <i>f</i> avec écartement des bords

○ 6	сварка одностойного шва стыкового соединения, сварка одностойного стыкового шва одностойный шов, сваренный под флюсом	spawanie doczołowe jednowarstwowe jednowarstwowa spoina wykonana ŁK (łukiem krytym)	одностойно челно заваряване одностоеен шев, получен при подфлюсово заваряване
○ 7/8	одностойная [дуговая] сварка под флюсом одностойный [сварной] шов	jednowarstwowe spawanie ŁK (łukiem krytym) spoina jednowarstwowa	одностойно подфлюсово заваряване одностоеен [заваръчен] шев
○ 9	односторонний стыковой шов	spawanie jednym przejściem, spawanie jednowarstwowe	одностойно заваряване
○ 10	односторонняя подготовка (разделка) кромок	spoina czołowa jednostronna	одностраен чепен [заваръчен] шев
○ 11	односторонняя [дуговая] сварка под флюсом	jednostronny rowek spawalniczy	междина, получена при одностранно скосяване
○ 12	односторонняя сварка	spawanie jednostronne ŁK (łukiem krytym) spawanie jednostronne	одностранно подфлюсово заваряване одностранно заваряване
○ 13	монтажная сварка, сварка в монтажных условиях, сварка на строительной площадке	spawanie montażowe (na miejscu montażu)	монтажно заваряване, заваряване в монтажни условия
○ 14	со стороны корня шва	od strony grani	от страната на корена на шва
○ 15	сварка на открытом воздухе	spawanie na wolnym powietrzu	заваряване на открит въздух
○ 16	автоматическая дуговая сварка	automatyczne spawanie łukowe	автоматично електродъгово заваряване с открит дъга
○ 17	полуавтоматическая дуговая наплавка	półautomatyczne napawanie łukowe	полуавтоматично електродъгово наваряване с открит дъга
○ 18	полуавтоматическая дуговая сварка открытой дугой	spawanie półautomatyczne łukiem otwartym	полуавтоматично електродъгово заваряване с открит дъга
○ 19	дуговая наплавка	napawanie łukowe	електродъгово наваряване с открит дъга
○ 20	проволока для дуговой наплавки	drut do napawania łukowego	тел за електродъгово наваряване с открит дъга
○ 21	сварка открытой дугой	spawanie łukiem nieosłoniętym (otwartym)	заваряване с открит дъга
○ 22	потери при холостом ходе, потери при х. х.	straty stanu (biegu) jałowego	загуби на празен ход
○ 23	напряжение холостого хода, напряжение х. х.	napięcie stanu (biegu) jałowego	напрежение на празен ход
○ 24	угловое соединение с зазором, соединение угловым швом с зазором	złącze kątowe z odstępem	ъглово съединение с междина
○ 25	К-образный шов стыкового соединения с зазором с двумя симметричными скосами одной кромки	spoina K z odstępem	К-образен [заваръчен] шев с междина
○ 26	К-образный шов стыкового соединения с зазором с двумя криволинейными скосами одной кромки	spoina 2 J z odstępem	двустрaнен J-образен [заваръчен] шев с междина
○ 27	Х-образное стыковое соединение с зазором с двумя криволинейными скосами двух кромок	złącze 2 U z odstępem	двустрaнен U-образно [заваръчно] съединение с междина
○ 28	Х-образный шов стыкового соединения с зазором с двумя криволинейными скосами двух кромок	spoina 2 U z odstępem	двустрaнен U-образен [заваръчен] шев с междина
○ 29	Х-образное стыковое соединение с зазором с двумя симметричными скосами двух кромок	złącze X z odstępem	Х-образно [заваръчно] съединение с междина
○ 30	Х-образный стыковой шов с зазором с двумя симметричными скосами двух кромок	spoina X z odstępem	Х-образен [заваръчен] шев с междина
○ 31	зазор между свариваемыми кромками в корне подготовки (разделки) под сварку	gardziel [rowka spawalniczego]	коренова междина, междина при корена на заваръчното съединение
○ 32	подготовка (разделка) кромок соединения с зазором	rowek z progiem	съединение с междина

○ 29	open single-bevel butt joint	Halb-V-Nahtverbindung <i>f</i> mit Luftspalt	joint <i>m</i> de soudure en demi-V avec écartement
○ 30	open single-bevel butt weld	Halb-V-Naht <i>f</i> mit Luftspalt	soudure <i>f</i> en demi-V avec écartement
○ 31	open single-bevel tee joint	Halb-Y-Nahtverbindung <i>f</i> mit Luftspalt	joint <i>m</i> de soudure demi-Y avec écartement
○ 32	open single-J butt weld	J-Naht <i>f</i> mit Luftspalt	soudure <i>f</i> en J avec écartement
○ 33	open single-U butt joint	U-Nahtverbindung <i>f</i> mit Luftspalt	joint <i>m</i> de soudure avec écartement des bords
○ 34	open single-U butt weld	U-Naht <i>f</i> mit Luftspalt	soudure <i>f</i> en U avec écartement des bords
○ 35	open single-V butt joint	V-Nahtverbindung <i>f</i> mit Luftspalt	joint <i>m</i> soudé en V avec écartement des bords
○ 36	open single-V butt weld	V-Naht <i>f</i> mit Luftspalt	soudure <i>f</i> en V avec écartement des bords
○ 37	open square butt joint	I-Nahtverbindung <i>f</i> mit Luftspalt, I-Stoß <i>m</i> mit Luftspalt	soudure <i>f</i> en I avec écartement des bords
○ 38	open square butt weld	I-Naht <i>f</i> mit Luftspalt	soudure <i>f</i> en I avec écartement
○ 39	open square tee joint	Kehlnahtverbindung <i>f</i> (T-Stoß <i>m</i>) mit Luftspalt	joint <i>m</i> de soudure en angle avec écartement
	operating arc voltage, arcing voltage	Bogenbrennspannung <i>f</i> , Lichtbogenbrennspannung <i>f</i>	tension <i>f</i> d'arc, chute <i>f</i> dans l'arc
○ 40	operating point, working point	Arbeitspunkt <i>m</i>	point <i>m</i> d'application [d'une force]
	operation of welding, weld[ing] operation, weld[ing] process, process of welding, weld[ing] action	Schweißvorgang <i>m</i> , Schweißoperation <i>f</i> , Schweißarbeitsgang <i>m</i> , schweißtechnischer Arbeitsgang <i>m</i> , Schweißprozeß <i>m</i>	opération <i>f</i> (procédé <i>m</i>) de soudage
	oppose arc blow, counteract (control) arc blow	die Blaswirkung bekämpfen	contrôle <i>m</i> de l'effet de soufflage
○ 41	opposite side of the weld, opposite surface of the weld	Gegenseite <i>f</i> der Schweißnaht, Nahtgegenseite <i>f</i>	envers <i>m</i> de la soudure
	order of runs, layer (weld-layer, pass, joint welding) sequence	s. opposite side of the weld Lagenfolge <i>f</i>	séquence <i>f</i> (orde <i>m</i>) des couches
	order of welding, welding sequence, sequence of welding [operations], sequence for welding [operations]	Reihenfolge <i>f</i> der Schweißvorgänge, Schweißfolge <i>f</i>	succession <i>f</i> des opérations de soudage, ordre <i>m</i> des processus de soudage
	ordinary welding torch, standard welding torch	Normalschweißbrenner <i>m</i>	torche <i>f</i> (chalumeau <i>m</i>) de soudage standard
	organic coating, cellulose covering, cellulosic (cellulose-type) coating	Zelluloseumhüllung <i>f</i> , Ze-Hülle <i>f</i>	enveloppe <i>f</i> en cellulose
	orientation of welds, disposition of welds	Anordnung <i>f</i> der Schweißnähte, Schweißnahtanordnung <i>f</i> , Nahtanordnung <i>f</i>	disposition <i>f</i> des soudures
	orifice at the torch nozzle	s. orifice of torch tip	
	orifice of the tip, tip (nozzle) orifice	Düsenöffnung <i>f</i>	orifice <i>m</i> de la buse
○ 42	orifice of torch tip, orifice at the torch nozzle	Brenneraustrittsöffnung <i>f</i> , Brennermündung <i>f</i> , Mündung <i>f</i> der Brennerdüse	orifice <i>m</i> de buse
	original plate	s. base plate	
○ 43	origin of spatter, spatter origin, generation of weld spatter	Spritzerentstehung <i>f</i>	formation <i>f</i> d'éclaboussures, génération <i>f</i> de crachement
	oscillate, weave	pendeln	osciller
	oscillating motion	s. oscillating movement	
○ 44	oscillating motion of the electrode, reciprocating motion (movement, action) of the electrode	Elektrodenpendelbewegung <i>f</i> , Pendelbewegung <i>f</i> der Elektrode	mouvement <i>m</i> oscillatoire de l'électrode
○ 45	oscillating movement, oscillation, weaving [motion], weave, oscillating (reciprocating, swinging) motion	Pendelbewegung <i>f</i> , Pendeln <i>n</i>	oscillation <i>f</i>
	oscillation of the electrode, weaving of the electrode	Pendeln <i>n</i> der Elektrode	oscillation <i>f</i> de l'électrode
	oscillation rate (speed), speed (frequency) of weaving, speed (frequency) of the weave	Pendelgeschwindigkeit <i>f</i> , Pendelfrequenz <i>f</i>	vitesse <i>f</i> pendulaire (oscillante)
○ 46	oscillation unit	Pendeleinrichtung <i>f</i>	installation <i>f</i> oscillante
	outer sheath	s. outer steel sheath	
	outer shielding ring, gas (shielding, shielding gas) cup, shielding ring	Schutzgashaube <i>f</i> , Schutzgaskappe <i>f</i>	coiffe <i>f</i> au gaz de protection

○ 29	V-образное стыковое соединение с зазором со скосом одной кромки	złącze [czołowe] $\frac{1}{2}$ V z odstępem	полу V-образно [заварьчно] съединение с междина
○ 30	V-образный шов стыкового соединения с зазором со скосом одной кромки	spoina $\frac{1}{2}$ V z odstępem	полу V-образен [заварьчен] шев с междина
○ 31	тавровое соединение с зазором с одним скосом одной кромки	złącze [czołowe] $\frac{1}{2}$ Y z odstępem	полу Y-образен ъглов [заварьчен] шев с междина
○ 32	V-образный шов стыкового соединения с зазором с криволинейным скосом одной кромки	spoina J z odstępem	J-образен [заварьчен] шев с междина
○ 33	V-образное стыковое соединение с зазором с криволинейным скосом двух кромок	złącze U z odstępem	U-образно [заварьчно] съединение с междина
○ 34	V-образный шов стыкового соединения с зазором с криволинейным скосом двух кромок	spoina U z odstępem	U-образен [заварьчен] шев с междина
○ 35	V-образное стыковое соединение с зазором со скосом двух кромок	złącze V z odstępem	V-образно [заварьчно] съединение с междина
○ 36	V-образный стыковой шов с зазором со скосом двух кромок	spoina V z odstępem	V-образен [заварьчен] шев с междина
○ 37	стыковое соединение с зазором без скоса кромок	złącze I z odstępem	I-образно [заварьчно] съединение с междина
○ 38	шов стыкового соединения с зазором без скоса кромок	spoina I z odstępem	I-образен [заварьчен] шев с междина
○ 39	шов таврового соединения с зазором	połączenie spoinami pachwinowymi z odstępem [brzegu]	T-образно [заварьчно] съединение с междина
○ 40	рабочее напряжение [электрической] дуги	napięcie robocze łuku	работно напрежение на [електрическата] дъга
○ 40	рабочая точка	punkt roboczy	работна точка
	процесс сварки, сварочная операция	czynność (operacja) spawania, operacja spawalnicza, przebieg procesu spawania	процес на заваряване, заварьчна операция
	преодолеть дутье	zwalczanie uginania magnetycznego	преодолявам (противодействувам) на духането [на дъгата]
○ 41	обратная сторона шва	grań spoiny	обратна страна на шева
	последовательность наложения слоев	następstwo (kolejność) warstw	последовательност на нанасяне на слоевете
	последовательность выполнения сварочных операций	kolejność czynności (przebiegów) spawalniczych	последовательност на заваряване, последовательност на изпълнение на заварьчните работи
	стандартная сварочная горелка	palnik standardowy (zwykły),	стандартна заварьчна горелка
	целлюлозное покрытие	uchwyt standardowy (zwykły) otulina celulozowa	органична (целулозна) обмазка
	расположение сварных швов	ukształtowanie spoiny	разположение на заварьчните шевове
○ 42	отверстие сопла (мундштука, наконечника)	wylot dyszy, otwór wylotowy dyszy	отвор на дюзата (накрайника, мундщука)
○ 42	выходное отверстие мундштука горелки (резака)	otwór [wylotowy] dyszy palnika	отвор на дюзата (накрайника) на горелка
○ 43	возникновение брызг	powstawanie rozprysku	образуване на пръски, получаване на пръскане
	перемещать поперек шва, колебаться	wahać	извършвам колебателно движение
○ 44	колебание (колебательное движение) электрода	ruch wahadłowy elektrody	колебателно движение на електрода
○ 45	поперечное перемещение, колебательное движение	ruch wahadłowy	колебателно движение
	поперечное перемещение электрода	wahanie (ruch wahadłowy) elektrody	колебателно движение на електрода
	частота колебания (поперечного перемещения)	szybkość (prędkość, częstotliwość) ruchu wahadłowego	честота на колебанията
○ 46	колебательное устройство	urządzenie ruchu wahadłowego	устройство за колебателни движения
	колпак (чехол), заполненный защитным газом	ochronna osłona gazowa	калпак за защитен газ

○ 47	outer steel sheath, outer sheath	Blechmantel <i>m</i> , äußerer Stahlmantel <i>m</i> , metallischer Mantel <i>m</i> Außennaht <i>f</i>	enveloppe <i>f</i> en tôle, enveloppe d'acier extérieur joint <i>m</i> extérieur
○ 48	outer weld, external weld (seam), outside seam outlet gas speed	Gasaustrittsgeschwindigkeit <i>f</i> , Gasaustrittsgeschwindigkeit <i>f</i> s. open-air welding	vitesse <i>f</i> de sortie du mélange gazeux
○ 49	out-of-chamber welding out-of-vacuum EB welding, out-of-vacuum electron-beam welding, non-vacuum electron beam welding	Elektronenstrahlschweißen <i>n</i> an freier Atmosphäre, Elektronenstrahlschweißen außerhalb des Vakuums	soudage <i>m</i> par bombardement électronique hors du vide, soudage par faisceau d'électrons hors du vide
○ 50	out-of-vacuum EB welding process, out-of-vacuum electron-beam welding process	Elektronenstrahl[schweiß]verfahren <i>n</i> außerhalb des Vakuums	procédé <i>m</i> de soudage par faisceau d'électrons hors du vide, procédé de soudage par bombardement électronique hors du vide
○ 51	out-of-vacuum electron beam out-of-vacuum electron-beam welding out-of-vacuum electron-beam welding process	Elektronenstrahl <i>m</i> außerhalb des Vakuums s. out-of-vacuum EB welding s. out-of-vacuum EB welding process	faisceau <i>m</i> électronique hors du vide
○ 52	out-of-vacuum welding, welding in air output of the laser, laser output [power], laser power output output wavelength	Schweißen <i>n</i> an freier Atmosphäre, Schweißen außerhalb des Vakuums Laser-Ausgangsleistung <i>f</i> Ausgangswellenlänge <i>f</i>	soudage <i>m</i> à l'air libre, soudage hors du vide puissance <i>f</i> de sortie du laser longueur <i>f</i> d'onde de sortie
○ 53	outside corner weld	äußere Ecknaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> en angle externe
○ 54	outside fillet weld, corner seam, corner weld outside head outside seam overall gas content	Ecknaht <i>f</i> , äußere Kehlnaht <i>f</i> Außenkopf <i>m</i> s. outer weld Gesamtgasgehalt <i>m</i>	soudure <i>f</i> en angle extérieur tête <i>f</i> extérieure teneur <i>f</i> totale en gaz
○ 55	overeutectic alloy	Übereutektische Legierung <i>f</i>	alliage <i>m</i> hypereutektique
○ 56	overhead arc welding	Lichtbogenschweißen <i>n</i> über Kopf	soudage <i>m</i> à l'arc au plafond
○ 59	overhead butt weld	überkopfgeschweißte Stumpfnahht <i>f</i>	soudure <i>f</i> en bout faite au-dessus de la hauteur de la tête,
○ 60	overhead fillet [weld]	Kehlnaht <i>f</i> in Überkopflage, Kehlnaht über Kopf, überkopfgeschweißte Kehlnaht	soudure en bout au-dessus tête soudure <i>f</i> d'angle (en angle) au plafond
○ 61	overhead position	Position <i>f</i> über „Kopf“, Überkopflage <i>f</i> , Überkopposition <i>f</i>	position <i>f</i> au plafond
○ 62	overhead weld	Überkop[schweiß]naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> au plafond
○ 63	overhead welding,	Überkopfschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> über Kopf	soudage <i>m</i> au plafond
○ 64	overhead weldor	Überkopfschweißer <i>m</i>	soudeur <i>m</i> au plafond
○ 65	overheating of the weld	Überhitzung <i>f</i> der Schweiße	surchauffage <i>m</i> (surchauffe <i>f</i>) de la soudure
○ 66	overheating of the weld metal, weld metal overheating overheating of the weld pool	Schweißgutüberhitzung <i>f</i> Schmelzbadüberhitzung <i>f</i> , Überhitzung <i>f</i> des Schmelzbades s. overlapping s. lap joint	surchauffage <i>m</i> du métal d'apport, surchauffe <i>f</i> de la soudure surchauffe <i>f</i> du bain de fusion
○ 67	overlap overlap[ped] joint overlapped welded, lap-welded, lapwelded	s. overlapping Überlappt geschweißt	soudé par recouvrement
○ 68	overlapping, overlap overlapping, overlap, lap[ping]	Überlappung <i>f</i> übergelaufenes Schweißgut <i>n</i>	recouvrement <i>m</i> métal <i>m</i> d'apport débordé
○ 69	overlapping fillet weld, lap fillet weld overlapping spot weld, lap spot weld overlapping weld, lap seam, lap weld	Überlapp[ungs]kehlnaht <i>f</i> Überlappungspunktnaht <i>f</i> überlappte (überlappt geschweißte) Naht <i>f</i>	joint <i>m</i> d'angle à clin, soudure <i>f</i> à recouvrement soudure <i>f</i> par points à recouvrement soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) par recouvrement
○ 70	overlapping welding, overlap welding, lap welding	Überlapp[t]schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à recouvrement
○ 71	overlap slip joint, slip-type lap joint overlap welding overlaying filler metal, surfacing filler metal, filler metal for surfacing overlaying welding, building up [by] welding, build-up welding, deposit[ion] welding, overlay (pad, surface-layer, surface) welding, weld overlaying, [weld] surfacing, padding overlay welding	Einsteckstoß <i>m</i> , Überlappstoß <i>m</i> s. overlapping welding Auftragschweißzusatzwerkstoff <i>m</i> , Schweißzusatzwerkstoff (Zusatzwerkstoff) <i>m</i> für das Auftragschweißen Auftragschweißen <i>n</i> s. building up by welding	joint <i>m</i> à chevauchement, joint soudé par recouvrement métal <i>m</i> d'apport pour le soudage de rechargement soudage <i>m</i> par (de) rechargement

○ 47	стальной (металлический) кожух внешний (наружный) шов	plaszcz stalowy (z blachy stalowej)	стоманен кожух
○ 48	скорость истечения газа	spoina zewnętrzna, szew zewnętrzny prędkość (szybkość) wylotowa gazu	външен [завърчен] шев скорост на изтичане на газа
○ 49	бескамерная сварка электронным лучом, бескамерная электроннолучевая сварка	spawanie wiązki elektronów w normalnej (zwykłej) atmosferze	безвакуумно електроннолъчево заваряване, безвакуумно заваряване с електронен лъч
○ 50	способ сварки электронным лучом вне вакуума, способ электроннолучевой сварки вне вакуума	proces (metoda) spawania wiązką elektronów poza próżnią	начин на безвакуумно електроннолъчево заваряване, начин на безвакуумно заваряване с електронен лъч
○ 51	электронный луч вне вакуума	wiązka elektronów poza próżnią	безвакуумен електронен лъч, електронен лъч, преминаващ извън вакуум
○ 52	сварка на открытом воздухе, сварка вне вакуума	spawanie w normalnej atmosferze	безвакуумно заваряване, заваряване на открит въздух
○ 53	выходная мощность [излучения] лазера	moc wyjściowa lasera	изходяща мощност на лазера
○ 54	длина волны выходного излучения [лазера]	długość fali wyjściowej	дължина на изходящите вълни
○ 55	наружный угловой шов	spoina zewnętrzna w złączu kątowym	външен [ъглов] заваръчен шев
○ 56	угловой шов	szew grzbietowy	външен [ъглов] шев
○ 57	внешняя (наружная) головка	głowica zewnętrzna	външна глава
○ 58	суммарное (общее) содержание газа	całkowita zawartość gazu	сумарно (общо) съдържание на газ
○ 59	заэвтектический сплав	stop nadeutektyczny	надевтектична сплав
○ 60	дуговая сварка в потолочном положении, потолочная дуговая сварка	spawanie łukowe nad głową, spawanie łukowe w pozycji pułapowej	електродъгово заваряване в таванно положение, таванно електродъгово заваряване
○ 61	стыковой шов, сваренный в потолочном положении	spoina czołowa wykonana w pozycji pułapowej	челен [заваръчен] шев, изпълнен в таванно положение
○ 62	угловой шов, сваренный в потолочном положении	spoina pachwinowa w pozycji pułapowej	ъглов [заваръчен] шев, изпълнен в таванно положение
○ 63	потолочное положение	pozycja pułapowa	таванно положение
○ 64	потолочный [сварной] шов	spoina pułapowa	таванен [заваръчен] шев
○ 65	потолочная сварка, сварка потолочного шва	spawanie pułapowe, spawanie w pozycji pułapowej	таванно заваряване, заваряване на таванен шев
○ 66	сварщик-потолочник	spawacz pracujący w pozycji pułapowej	заварчик, изпълняващ таванно заваряване
○ 67	перегрев металла сварочной ванны	przegrzanie spoiny	прегриване на [заваръчния] шев
○ 68	перегрев наплавленного металла	przegrzanie stopiwa	прегриване на метала на шева
○ 69	перегрев сварочной ванны, перегрев ванны расплавленного металла	przegrzanie jeziora spawalniczego	прегриване на заваръчната ванна
○ 70	сваренный внахлестку	spawane na zakładkę	заварен с припокриване
○ 71	нахлестка	wykonywanie zakładki	припокриване [на краищата]
○ 72	натек (наплыв) наплавленного металла	rozlany metal spoiny, stopiwo rozlane, stopiwo z nawisem	прелял метал на шева
○ 73	угловой шов нахлесточного соединения	spoina pachwinowa w złączu zakładkowym	ъглов [заваръчен] шев на съединение с припокриване
○ 74	точечное соединение внахлестку	szew zgrzewany punktowo w złączu zakładkowym	точков [заваръчен] шев с припокриване
○ 75	шов соединения внахлестку, нахлесточный шов	spoina (zgrzeina) wykonana na zakładkę, spoina (zgrzeina) zakładkowa, szew zakładkowy	[заваръчен] шев на съединение с припокриване
○ 76	сварка соединения внахлестку	spawanie (zgrzewanie) na zakładkę	заваряване на съединение с припокриване
○ 77	соединение внахлестку	złącze zakładkowe	съединение с припокриване
○ 78	присадочный материал для наплавки	materiał dodatkowy do napawania	допълнителен материал (метал) за наваряване
○ 79	наплавка	napawanie	наваряване

○ 72	overlay welding with strip electrodes, surfacing with strip electrodes overrun control	Auftragschweißen <i>n</i> mit Bandelektroden, Bandauftrag-schweißen <i>n</i> Nachlaufsteuerung <i>f</i>	soudage <i>m</i> de rechargement avec électrodes à bande réglage <i>m</i> [du retard] au découpage
○ 73	overweld	überschweißen	souder dessus (à recouvrement)
○ 74	overweldability	Überschweißbarkeit <i>f</i>	soudabilité <i>f</i> sans enlèvement de la couche protectrice
○ 75	overwelding	Überschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> dessus (à recouvrement)
	oxidation film oxide-aluminum mixture, thermit mixture, aluminothermic mix, mixture of iron oxide and finely divided aluminum	s. oxide film AT-Mischung <i>f</i> , Thermitgemisch <i>n</i> , Gemisch <i>n</i> aus Eisenoxid und Aluminiumgrieß	mélange <i>m</i> aluminothermique, mélange <i>m</i> d'oxyde de fer et d'aluminium en poudre très divisée
	oxide cleaning action, cleaning (surface cleaning, purging) action, cleaning (cleansing action purifying) effect	Reinigungswirkung <i>f</i> , Reinigungseffekt <i>m</i>	effet <i>m</i> de nettoyage (purification)
○ 76	oxide film, oxidation film, film of oxide	Oxidfilm <i>m</i>	film <i>m</i> d'oxyde
○ 77	oxide-free, free from oxides	oxidfrei	sans oxydation (oxydes)
○ 78	oxide inclusion	Oxideinschluß <i>m</i>	inclusion <i>f</i> d'oxyde
○ 79	oxide layer, layer of oxide	Oxidschicht <i>f</i>	couche <i>f</i> (film <i>m</i>) d'oxyde
○ 80	oxide skin, skin of oxide	Oxidhaut <i>f</i>	peau <i>f</i> d'oxyde
○ 81	oxidizer, oxidizing agent	Oxydationsmittel <i>n</i>	oxydant <i>m</i>
○ 82	oxidizing flame	oxydierende Flamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> oxydante
○ 83	oxidizing welding flame	oxydierende Schweißflamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> de soudage oxydante
○ 84	oxyacetylene blowpipe oxyacetylene braze welding	s. oxyacetylene gas torch Azetylen-Sauerstoff-Lötschweißen <i>n</i> , Gaslötschweißen <i>n</i>	soudobrasage <i>m</i> oxyacétylénique (oxypropane)
○ 85	oxyacetylene brazing oxyacetylene brazing oxyacetylene butt weld, gas butt weld	Hartlöten <i>n</i> mit der Azetylen-Sauerstoff-Flamme, Gaslöten <i>n</i> s. a. oxy-gas brazing Gasstumpfnahf <i>f</i> , gasgeschweißte Stumpfnahf	brasage <i>m</i> au gaz soudure <i>f</i> en bout au gaz
○ 86	oxyacetylene cut	autogener Brennschnitt <i>m</i>	coupe <i>f</i> à l'autogène
○ 87	oxyacetylene cutting oxyacetylene cutting apparatus, oxyacetylene flame cutting equipment	s. oxyacetylene flame cutting Azetylen-Sauerstoff-Brennschneidergerät <i>n</i> , autogenes Brennschneidergerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> d'oxycoupage, appareil de découpage oxyacétylénique (à l'autogène)
○ 88	oxyacetylene cutting blowpipe, oxyacetylene cutting torch, oxygen-acetylene cutting torch	Azetylen-Sauerstoff-Schneidbrenner <i>m</i>	chalumeau-coupeur <i>m</i> oxyacétylénique
○ 89	oxyacetylene cutting machine	Azetylen-Sauerstoff-Brennschneidmaschine <i>f</i> , autogene Brennschneidmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> d'oxycoupage, machine de découpage à l'autogène
○ 90	oxyacetylene cutting machine of the pantograph type	Brennschneidmaschine <i>f</i> mit Pantografensteuerung	machine <i>f</i> d'oxycoupage à guidage par pantographe
○ 91	oxyacetylene cutting process	Azetylen-Sauerstoff-Brennschneidverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> d'oxycoupage, procédé de découper au chalumeau à l'autogène
○ 92	oxyacetylene cutting torch oxyacetylene equipment	s. oxyacetylene cutting blowpipe Autogengerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> à l'autogène, équipement <i>m</i> oxyacétylénique
○ 93	oxyacetylene filler rod oxyacetylene flame oxyacetylene flame cutting, oxyacetylene cutting, cutting with oxygen and acetylene, autogenous gas cutting	s. oxyacetylene welding rod s. oxyacetylene torch flame Autogenbrennschneiden <i>n</i> , Azetylen-Sauerstoff-Brennschneiden <i>n</i> , Brennschneiden <i>n</i> mit Azetylen-Sauerstoff	découpage <i>m</i> autogène (oxyacétylénique)
○ 94	oxyacetylene flame cutting equipment	s. oxyacetylene cutting apparatus	
○ 94	oxyacetylene flame cutting torch, gas-cutting torch	Schneidbrenner <i>m</i> für autogenes Brennschneiden	chalumeau-coupeur <i>m</i> à l'acétylène, coupeur <i>m</i> oxyacétylénique (à l'autogène)
○ 95	oxyacetylene gas torch, oxyacetylene torch (blowpipe), gas[flame] torch, oxy-fuel gas blowpipe (torch)	Autogenbrenner <i>m</i> , Azetylen-Sauerstoff-Brenner <i>m</i> , Gasbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> à gaz (souder à l'autogène)
	oxyacetylene gouging, flame (gas, torch) gouging	Autogenfugenhobeln <i>n</i> , autogenes Fugenhobeln <i>n</i> , Fugenhobeln mit Gas	rainage <i>m</i> oxyacétylénique, rainurage <i>m</i> à gaz
	oxyacetylene mechanized welding, mechanized oxyacetylene welding	mechanisiertes Gasschweißen (Azetylen-Sauerstoff-Schweißen) <i>n</i>	soudage <i>m</i> oxyacétylénique (autogène) mécanisé
	oxyacetylene mixture	s. acetylene-oxygen mixture	

	наплавка ленточным электродом	napawanie elektrodą taśmową	наваряване с лентов электрод
○ 72	следающая система, управление при помощи следающей системы	sterowanie ruchem powrotnym	следающа система
○ 73	перезарить	spawać zbyt grubo, spawać z nadmiarem	заварявам повторно
○ 74	способность подвергнуться повторной заварке	przydatność do napawania	способность за повторно заваряване
○ 75	повторная заварка шва	układanie zbyt grubych spoin	повторно заваряване
	термитная смесь	mieszanka termitowa, mieszanina tlenku żelaza i proszku alumiiniowego	термитна (алуминотермитна) смесь
	очищающее действие, очищающий эффект	działanie oczyszczające (czyszczące)	почищащо действие, почищащ эффект
○ 76	окисная пленка	warstewka tlenku	окисен филм
○ 77	не содержащий окислов	bez tlenków, wolny od tlenków	несъдържащ окиси
○ 78	окисное включение	wtrącenie tlenkowe (tlenku)	окисно включване
○ 79	слой окислов	warstwa tlenku	окисен слой, слой от окиси
○ 80	окисная пленка	blona z tlenków	окисна кора, кора от окиси
○ 81	окислитель	utleniacz, środek utleniający	окислитель, окисляюще вещество
○ 82	окислительное пламя	plomień utleniający	окисляющ пламък
○ 83	окислительное сварочное пламя	utleniający plomień spawalniczy	окисляющ заварочен пламък
○ 84	ацетилено-кислородная пайка-сварка	lutowanie płomieniem (palnikiem) acetylenowo-tlenowym	ацетиленокислородно заваряване
○ 85	пайка газовой (ацетилено-кислородной) горелкой твердым припоем	lutowanie twarde płomieniem acetylenowo-tlenowym, gazowe lutowanie twarde	ацетиленокислородно спояване с тверд припой
	стыковой шов, сваренный газом, шов стыкового соединения, сваренный газом	zgrzeźna doczołowa wykonana przy pomocy zgrzewania gazowego	челен шев, получен при ацетиленокислородно заваряване
○ 86	кислородный рез	przekrój wykonany przy pomocy cięcia tlenem (gazowego, tlenowego)	срез, получен при ацетилено-кислородно заваряване
○ 87	аппарат для [ацетилено-]кислородной резки	sprzęt (urządzenie) do cięcia acetylenowo-tlenowego	апарат (съоръжение) за ацетиленокислородно рязане
○ 88	резак для [ацетилено-]кислородной резки	palnik do cięcia acetylenowo-tlenowego	горелка за ацетиленокислородно рязане
○ 89	машина для [ацетилено-]кислородной резки	maszyna do cięcia acetylenowo-tlenowego	машина за ацетиленокислородно рязане
○ 90	машина для кислородной резки типа «пантограф», газорезательный аппарат типа «пантограф»	przegubowa maszyna do cięcia tlenem (gazowego, tlenowego)	машина с пантограф за ацетилено-кислородно рязане
○ 91	способ [ацетилено-]кислородной резки	proces cięcia acetylenowo-tlenowego	начин на ацетиленокислородно рязане
○ 92	газовый (автогенный, ацетилено-кислородный) аппарат	sprzęt acetylenowo-tlenowy	ацетиленокислороден апарат, ацетиленокислородно съоръжение
○ 93	автогенная (кислородная, кислородно-ацетиленовая) резка	cięcie acetylenowo-tlenowe	ацетиленокислородно рязане
○ 94	резак для кислородной резки	palnik do cięcia gazowego	горелка за ацетиленокислородно рязане
○ 95	ацетилено-кислородная горелка	palnik acetylenowo-tlenowy	ацетиленокислородна горелка
	поверхностная кислородная резка (строжка)	żłobienie acetylenowo-tlenowe	ацетиленокислородно хобловане (повърхностно рязане)
	механизированная газовая (ацетилено-кислородная) сварка	zmechanizowane spawanie acetylenowo-tlenowe	механизирано ацетиленокислородно заваряване

○ 96	oxyacetylene multiframe torch	Azetylen-Sauerstoff-Mehrflammenbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> oxyacétylénique à flammes multiples
○ 97	oxyacetylene plant	Autogenanlage <i>f</i>	installation <i>f</i> à souder à l'autogène, poste <i>m</i> de soudage à l'autogène
○ 98	oxyacetylene practice	Autogentechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> à souder à l'autogène
○ 99	oxyacetylene pressure welding	Gaspreßschweißen <i>n</i>	soudure <i>f</i> oxyacétylénique (auto-gène) par pression
	oxyacetylene pressure welding oxyacetylene rod	s. <i>a.</i> gas pressure welding s. oxyacetylene welding rod	
	oxyacetylene sprayed deposit, flame-sprayed coating (deposit)	Flammspritzschicht <i>f</i>	couche <i>f</i> d'injection à flammes
	oxyacetylene spraying, flame spraying	Flammspritzen <i>n</i>	injection <i>f</i> à flammes, apport <i>m</i> des métaux au pistolet par fusion, projection <i>f</i> à la flamme
	oxyacetylene spraying gun, flame spraying gun	Flammspritzpistole <i>f</i>	pistolet <i>m</i> à injection à flammes, pistolet d'apport par fusion [pour métaux], pistolet à gaz (flamme)
○ 100	oxyacetylene spraying technique	Flammspritztechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> d'apporter des métaux au pistolet par fusion, technique d'injection oxyacétylénique
○ 101	oxyacetylene torch oxyacetylene torch flame, oxyacetylene flame	s. oxyacetylene gas torch Azetylen-Sauerstoff-Flamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> oxyacétylénique
	oxyacetylene weld, gas weld, torch-weld, weld with the oxyacetylene torch, weld by the oxyacetylene process, weld by oxyacetylene	autogen schweißen, gas[schmelz]-schweißen	souder au gaz, souder à l'autogène
○ 102	oxyacetylene weld, autogenous weld	Autogen[schweiß]naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> oxyacétylénique (autogène)
	oxyacetylene welded, welded by the oxyacetylene process (torch), gas-welded, torch-welded	gasgeschweißt, autogengeschweißt	soudé au gaz
	oxyacetylene welding, autogenous (gas, torch, flame) welding, welding with the oxyacetylene torch, torch-welding rod	Autogenschweißen <i>n</i> , Gasschweißen <i>n</i> , Azetylen-Sauerstoff-Schweißen <i>n</i> , Gasschmelzschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> autogène (oxyacétylénique)
○ 103	oxyacetylene welding apparatus (equipment)	Autogenschweißgerät <i>n</i> , Azetylen-Sauerstoff-Schweißeinrichtung <i>f</i>	équipement <i>m</i> de soudage autogène, appareil <i>m</i> de soudage oxyacétylénique
○ 104	oxyacetylene welding flame	Azetylen-Sauerstoff-Schweißflamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> oxyacétylénique
	oxyacetylene welding process, gas (welding) process	Autogen[schweiß]verfahren <i>n</i> , Gas-schweißverfahren <i>n</i> , Azetylen-Sauerstoff-Schweißverfahren <i>n</i> , Brenngas-Sauerstoff-Verfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> autogène (de soudage acétylène-oxyhydrique)
○ 105	oxyacetylene welding rod, oxyacetylene [filler] rod, gas welding rod	Autogenschweißstab <i>m</i>	baguette <i>f</i> à souder pour le soudage autogène
○ 106	oxyacetylene welding set	Autogenschweißanlage <i>f</i>	installation <i>f</i> à souder à l'autogène
○ 107	oxyacetylene welding torch	Azetylen-Sauerstoff-Schweißbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> soudeur oxyacétylénique
	oxyacetylene welding wire, gas welding wire	Gas[schmelz]schweißdraht <i>m</i> , Draht <i>m</i> für das Gas[schmelz]schweißen, Schweißdraht <i>m</i> für das Gasschmelzschweißen, Autogenschweißdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> (baguette <i>f</i>) de métal pour le soudage autogène, fil à souder à l'autogène, fil d'apport
	oxyacetylene welder, gas welder (welding operator)	Autogenschweißer <i>m</i> , Gas[schmelz]-schweißer <i>m</i> ,	soudeur <i>m</i> autogène
	oxy-arc cutting, flame arc cutting, oxygen-arc cutting, arc-oxygen cutting	Lichtbogenbrennschneiden <i>n</i> , Oxyarc-Brennschneiden <i>n</i> , Sauerstoff-Lichtbogen-Schneiden <i>n</i> , Sauerstoff-Lichtbogen-Trennen <i>n</i>	coupage <i>m</i> oxyarc (à l'arc avec oxygène)
○ 108	oxy-arc cutting electrode oxy-arc process, arc-oxygen process	s. arc-oxygen type electrode Lichtbogen[brennschneid]verfahren <i>n</i> , Oxyarc-Verfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de coupage oxyarc (à l'arc avec oxygène)
○ 109	oxy-arc torch, arc-oxygen torch	Oxyarc-Brenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> oxyarc

○ 96	ацетилено-кислородная много- пламенная горелка	palnik acetylenowo-tlenowy wielopłomieniowy	ацетиленокислородна много- пламънна горелка
○ 97	автогенная (ацетилено-кисло- родная) установка, установка для газовой сварки	urządzenie acetylenowo-tlenowe	ацетиленокислородна уредба
○ 98	автогенная техника	technika spawania gazowego (acetylenowo-tlenowego)	техника на ацетиленокислородното заваряване
○ 99	газопрессовая сварка	zgrzewanie gazowe	газопресо̀во заваряване, ацетилено- кислородно пресо̀во заваряване
	слой, нанесенный газовой (газопламенной) металлизацией газовая (газопламенная) металлизация	warstwa natryskana płomieniowo natryskiwanie płomieniowe	слой, получен при ацетиленокисло- родно пудверизиране ацетиленокислородно пудвери- зиране, ацетиленокислородна металлизация чрез пудверизиране
	горелка для газовой металли- зации, пистолет для газо- пламенной металлизации	pistolet do natryskiwania płomieniowego	пистолет за ацетиленокислородно пудверизиране, пистолет за ацетиленокислородно метали- зация чрез пудверизиране
○ 100	техника газовой металлизации, техника газопламенной металлизации	technika natryskiwania acetyle- nowo-tlenowego	техника на ацетиленокислородното пудверизиране, техника на ацетиленокислородната метали- зация чрез пудверизиране
○ 101	ацетилено-кислородное пламя сваривать газом	płomień acetylenowo-tlenowy spawać gazowo, spawać palnikami acetylenowo-tlenowym	ацетиленокислороден пламък заварявам с ацетиленокислородна горелка, изпълнявам ацетилено- кислородно заваряване
○ 102	шов, выполненный газовой (ацетилено-кислородной) сваркой сваренный газом	spoina wykonana gazowo (palnikiem acetylenowo- tlenowym) spawany gazowo (palnikiem acetylenowo-tlenowym)	шев, получен при ацетилено- кислородно заваряване заарен с ацетиленокислородна горелка
	ацетилено-кислородная сварка, газовая сварка	spawanie gazowe, spawanie palnikiem acetylenowo- tlenowym	ацетиленокислородно заваряване, газокислородно заваряване, газопламънно заваряване
○ 103	газосварочный аппарат, аппарат для газовой (ацетилено- кислородной) сварки	urządzenie (sprzęt) do spawania acetylenowo-tlenowego	апарат за ацетиленокислородно заваряване
○ 104	ацетилено-кислородное сварочное пламя способ газовой (ацетилено- кислородной) сварки	płomień spawalniczego palnika acetylenowo-tlenowego proces spawania gazowego (acetylenowo-tlenowego)	ацетиленокислороден заваръчен пламък начин на ацетиленокислородно заваряване
○ 105	пруток для газовой (ацетилено- кислородной) сварки	pręt (pałeczka) do spawania acetylenowo-tlenowego, pręt (pałeczka) do spawania gazowego	пръчка за ацетиленокислородно заваряване
○ 106	газосварочная установка, установка для ацетилено- кислородной сварки	urządzenie do spawania gazowego	уредба за ацетиленокислородно заваряване
○ 107	горелка для газовой (ацетилено- кислородной) сварки проволока для газовой (ацетилено- кислородной) сварки газосварщик кислородно-дуговая резка	palnik do spawania acetylenowo- tlenowego drut do spawania acetylenowo- tlenowego spawacz gazowy, spawacz uprawniony do spawania gazowego cięcie łukowo-płomieniowe, cięcie łukowo-tlenowe, dzielenie łukowo-tlenowe	горелка за ацетиленокислородно заваряване, ацетиленокислородна заваръчна горелка тел за ацетиленокислородно заваряване оксигенист, заварчик, изпълняващ ацетиленокислородно заваряване кислороднодугово рязане
○ 108	способ кислородно-дуговой резки	proces (metoda) cięcia łukowo- tlenowego	начин на кислороднодугово рязане
○ 109	горелка для кислородно- дуговой резки	uchwyt (palnik) łukowo-tlenowy	кислороднодугова горелка, горелка за кислороднодугово рязане

○ 110	oxy-butane welding	Butan-Sauerstoff-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à oxy-butane
	oxy-city gas cutting, flame cutting with city gas	Stadtgasbrennschneiden <i>n</i>	oxycoupage <i>m</i> au gaz de ville
○ 111	oxy-coal gas, city gas, town gas	Stadtgas <i>n</i>	gaz <i>m</i> de ville
	oxy-coal gas flame	Stadtgasflamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> de gaz de ville
	oxy-cutter	<i>s.</i> flame-cutting machine	
	oxy-cutting	<i>s.</i> oxygen cutting	
	oxy-cutting equipment	<i>s.</i> flame-cutting apparatus	
	oxy-cutting job, flame-cutting	Brennschneidarbeit <i>f</i>	travaux <i>mpl</i> d'oxycoupage, travaux de découpage, pratique <i>f</i> de l'oxycoupage
○ 112	oxy-electric cutting	elektrisches Sauerstoffschneiden, (Sauerstofftrennen) <i>n</i>	découpage <i>m</i> électrique à l'oxygène
	oxy-fuel flame	<i>s.</i> oxy-fuel gas flame	
	oxy-fuel gas blowpipe	<i>s.</i> oxyacetylene gas torch	
	oxy-fuel gas cut, flame (gas) cut, torch-cut	Autogenschnitt <i>m</i> , Brennschnitt <i>m</i> , Gasbrennschnitt <i>m</i>	coupe <i>f</i> autogène
	oxy fuel gas cutting	<i>s.</i> flame cutting	
	oxy-fuel gas-cutting equipment	<i>s.</i> flame-cutting apparatus	
	oxy-fuel gas cutting process	<i>s.</i> flame-cutting process	
	oxy-fuel gas cutting with iron powder, iron powder cutting	Eisenpulverbrennschneiden <i>n</i> , Brennschneiden <i>n</i> mit Eisenpulver	oxycoupage <i>m</i> à la poudre de fer, oxycoupage sous emploi de poudre de fer
	oxy-fuel gas flame, fuel gas-oxygen flame, oxy-fuel flame	Brenngas-Sauerstoff-Flamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> d'oxygène et gaz combustible
	oxy-fuel gas mixture, fuel gas-oxygen mixture	Brenngas-Sauerstoff-Gemisch <i>n</i> , Sauerstoff-Brenngas-Gemisch <i>n</i>	mélange <i>m</i> d'oxygène et gaz combustible
○ 113	oxy-fuel gas torch	<i>s.</i> oxyacetylene gas torch	
	oxy-gas brazing, gas (flame, torch, oxyacetylene) brazing, soldering with the gas torch, flame soldering	Autogenlöten <i>n</i> , Gaslöten <i>n</i> , Flammenlöten <i>n</i> , Brennerlöten <i>n</i>	brasage <i>m</i> au chalumeau
○ 114	oxy-gas cutting	<i>s.</i> flame cutting	
	oxy-gasoline cutting torch	Benzin-Sauerstoff-Schneidbrenner <i>m</i>	chalumeau-coupeur <i>m</i> oxy-essence (à découper)
	oxygen-acetylene cutting torch	<i>s.</i> oxyacetylene cutting blowpipe	
	oxygen-acetylene mixture, acetylene-oxygen mixture, oxyacetylene mixture, mixture of oxygen and acetylene	Azetylen-Sauerstoff-Gemisch <i>n</i>	mélange <i>m</i> oxy-acétylénique, mélange d'oxygène et d'acétylène
○ 115	oxygen addition	Sauerstoffzusatz <i>m</i>	addition <i>f</i> d'oxygène
	oxygen-arc cutting	<i>s.</i> oxy-arc cutting	
	oxygen-argon mixture, argon-oxygen mixture	Argon-Sauerstoff-Gemisch <i>n</i>	mélange <i>m</i> argon-oxygène
	oxygenation, enriching with oxygen	Sauerstoffanreicherung <i>f</i>	enrichissement <i>m</i> en oxygène
○ 116	oxygen consumption	Sauerstoffverbrauch <i>m</i>	consommation <i>f</i> d'oxygène
○ 117	oxygen content	Sauerstoffgehalt <i>m</i>	pourcentage <i>m</i> d'oxygène
○ 118	oxygen content of the weld metal	Sauerstoffanteil <i>m</i> des Schweißgutes	teneur <i>f</i> d'oxygène dans le métal déposé
	oxygen-cut, flame-cut, gas-cut	brenngeschnitten	découpé au chalumeau
○ 119	oxygen cut edges	Brennschnittkanten <i>fpf</i>	bords <i>mpl</i> oxycoupés
	oxygen cut, surface, flame cut surface	Brennschnittoberfläche <i>f</i> , brenngeschnittene Fläche <i>f</i>	surface <i>f</i> oxycoupée
○ 120	oxygen cutting, oxy-cutting, cutting with oxygen	Sauerstoffschneiden <i>n</i> , Sauerstofftrennen <i>n</i> , Brennschneiden <i>n</i>	découpage <i>m</i> à l'oxygène
○ 121	oxygen cutting electrode	Sauerstoffschneidelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> de coupage à oxygène
○ 122	oxygen cutting jet	Sauerstoffschneidstrahl <i>m</i>	jet <i>m</i> de coupage à l'oxygène
	oxygen cutting jet valve, cutting oxygen valve	Schneidsauerstoffventil <i>n</i> , Ventil <i>n</i> für Schneidsauerstoff	robinet <i>m</i> d'oxygène de coupe
	oxygen cutting machine, flame-cutting machine, gas-cutting machine, oxy-cutter	Brennschneidmaschine <i>f</i> , Autogenschneidmaschine <i>f</i> , autogene Schneidmaschine <i>f</i> , Brennschneidanlage <i>f</i>	installation <i>f</i> d'oxy-coupage
	oxygen cutting process	<i>s.</i> flame-cutting process	
	oxygen cutting stream, cutting oxygen stream, cutting stream of oxygen	Schneidsauerstoffstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> d'oxygène de coupe
○ 123	oxygen cutting torch	Sauerstoffschneidbrenner <i>m</i>	chalumeau-coupeur <i>m</i> à oxygène
○ 124	oxygen cylinder, oxygen tank, cylinder (tank) of oxygen	Sauerstoffflasche <i>f</i>	bouteille <i>f</i> d'oxygène
○ 125	oxygen cylinder valve, valve of the oxygen cylinder	Sauerstoffflaschenventil <i>n</i>	valve <i>f</i> des bouteilles pour l'oxygène, valve de bouteille à oxygène
○ 126	oxygen demand	Sauerstoffbedarf <i>m</i>	consommation <i>f</i> d'oxygène
○ 127	oxygen evaporator	Sauerstoffverdampfer <i>m</i>	vaporisateur <i>m</i> d'oxygène
○ 128	oxygen feed	Sauerstoffzuführung <i>f</i>	conduite (arrivée) <i>f</i> d'oxygène, conduit <i>m</i> d'aménée d'oxygène
○ 129	oxygen flame cutting	Sauerstoffbrennschneiden <i>n</i>	oxy-coupage <i>m</i>
	oxygen for cutting, cutting oxygen	Schneidsauerstoff <i>m</i>	oxygène <i>m</i> de coupe

○ 110	кислородно-бутановая сварка, сварка кислороднобутановым пламенем кислородная резка городским газом городской газ пламя городского газа	spawanie butanem (butanowo-tlenowe) cięcie gazem miejskim gaz miejski płomień gazu miejskiego	бутанокислородно загаряване, заваряване с бутанокислороден пламък кислородно рязане със светилен газ светилен газ пламък на светилен газ
○ 111	работа по кислородной резке	praca przy cięciu gazowym (tlenowym)	работа по газокислородно рязане
○ 112	кислородно-дуговая резка рез при кислородной резке	elektryczne cięcie (dzielenie) tlenem przekrój wykonany przy pomocy płomienia gazowego	кислороднодугово рязане срез, получен при газокислородно рязане
	резка с железным порошком газо-кислородное пламя смесь горючего газа с кислородом, газо-кислородная смесь	cięcie tlenowo-proszkowe, cięcie [tlenowe] z zastosowaniem proszku żelaznego płomień gazu palnego i tlenu mieszanka gaz palny – tlen	газокислородно рязане с железен прах газокислороден пламък смес от горивен газ и кислород, газокислородна смес
○ 113	пайка газовым пламенем, автогенная пайка	lutowanie gazowe (palnikiem gazowym)	газокислородно спояване с твърд припой
○ 114	бена[ин]орез ацетилено-кислородная смесь	benzynowo-tlenowy palnik do cięcia mieszanka acetylenowo-tlenowa	бензинокислороден резач, бензинокислородна горелка за рязане ацетиленокислородна смес
○ 115	добавка кислорода смесь аргона с кислородом обогащение кислородом	dołatek (domieszka) tlenu mieszanka argonowo-tlenowa, mieszanka argon-tlen wzbogacanie tlenem	прибавяне на кислород смес от аргон и кислород, аргонкислородна смес обогатяване с кислород
○ 116	расход (потребление) кислорода	zużycie tlenu	разход (потребление) на кислород
○ 117	содержание кислорода	zawartość tlenu	съдържание на кислород
○ 118	содержание кислорода в наплавленном металле отрезанный посредством кислородной резки, вырезанный кислородной резкой	przecięcie gazowo	съдържание на кислород в метала на шева отрезан с газокислородна (газопламъчна) горелка
○ 119	подготовка (разделка) кромок кислородной резкой поверхность [кислородного] реза	krawędzie cięcia tlenem (gazowego, tlenowego) powierzchnia cięcia tlenem (gazowego, tlenowego)	газокислородно скосяване на краищата повърхност на среза, получен при газокислородно рязане
○ 120	кислородная резка	cięcie (dzielenie) tlenem	кислородно рязане
○ 121	электрод для кислородно-дуговой резки	elektroda do cięcia tlenem	электрод за кислороднодугово рязане
○ 122	струя режущего кислорода вентиль подачи режущего кислорода машина (установка) для кислородной резки, газорезательная машина поток (струя) режущего кислорода	strumień tlenu tnącego zawór [do] tlenu tnącego maszyna do cięcia tlenem (gazowego, tlenowego) strumień tlenu tnącego	струя от режещ кислород вентил за подаване на режещ кислород машина за газокислородно (газопламъчно) рязане поток от режещ кислород
○ 123	горелка для кислородной резки	palnik do cięcia tlenem	горелка за газокислородно рязане
○ 124	кислородный баллон	butla do tlenu	кислородна бутилка, бутилка за кислород
○ 125	вентиль кислородного баллона	zawór butlowy do tlenu	вентил на кислородна бутилка
○ 126	потребность в кислороде	zapotrzebowanie tlenu	потребност от кислород
○ 127	газификатор кислорода	odgazowywacz tlenu	изпарител на кислород
○ 128	подвод (подача) кислорода	doprowadzenie tlenu	снабдяване с кислород
○ 129	кислородная резка режущий кислород	cięcie tlenem tlen tnący (do cięcia)	газопламъчно рязане кислород за рязане, режещ кислород

○ 130	oxygen-free flux	sauerstofffreies (sauerstoffloses) Pulver <i>n</i> , sauerstoffloses Schweißpulver <i>n</i>	flux <i>m</i> sans oxygène
○ 131	oxygen fuel gas cutting oxygen gas cutting process oxygen gouging	<i>s. flame cutting</i> <i>s. flame-cutting process</i> Sauerstoff-Fugenhobeln <i>n</i> , Sauerstoffhobeln <i>n</i> , autogenes Fugenhobeln <i>n</i>	gougeage <i>m</i> autogène
○ 132	oxygen hand cutting, hand (manual) flame cutting, manual oxygen cutting oxygen in the air, oxygen of the air, atmospheric oxygen, air's oxygen	manuelles Brennschneiden <i>n</i> , Brennschneiden von Hand, Handbrennschneiden <i>n</i> Luftsauerstoff <i>m</i>	découpage (oxycoupage) <i>m</i> à la main oxygène <i>m</i> atmosphérique
○ 133	oxygen-iron powder process, iron powder [cutting] process	Eisenpulverbrennschneidverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> d'oxycoupage à la poudre de fer
○ 134	oxygen lance oxygen-lance cutting, oxygen lancing, oxygen piercing, lance cutting, oxy-lancing oxygen line oxygen machine-cutting, machine flame (oxygen) cutting	Sauerstofflanze <i>f</i> Bohren <i>n</i> mit der Sauerstofflanze, Brennbohren <i>n</i> <i>s. oxygen pipe line</i> maschinelles Brennschneiden <i>n</i> , Brennschneiden mit Maschine	lance <i>f</i> à oxygène forage <i>m</i> à la lance d'oxycoupage oxy-coupage <i>m</i> mécanique, découpage <i>m</i> à l'oxygène mécanique
○ 135	oxygen manifold	Sauerstoffsammelbatterie <i>f</i> , Sauerstoff[flaschen]batterie <i>f</i>	poste <i>m</i> de stockage des bouteilles d'oxygène, rampe <i>f</i> collectrice de bouteilles d'oxygène, centrale <i>m</i> d'oxygène
○ 136	oxygen needle valve	Sauerstoffnadelventil <i>n</i>	soupape <i>f</i> à pointeau d'oxygène
○ 137	oxygen nipple	Sauerstoffnippel <i>m</i>	nipple <i>m</i> à l'oxygène
○ 138	oxygen nozzle, oxygen orifice oxygen of the air oxygen orifice oxygen piercing oxygen pipe line oxygen pipe line, oxygen piping, oxygen line	Sauerstoffdüse <i>f</i> <i>s. oxygen in the air</i> <i>s. oxygen nozzle</i> <i>s. oxygen-lance cutting</i> Sauerstofffringleitung <i>f</i> Sauerstoffleitung <i>f</i>	buse <i>f</i> à l'oxygène conduite <i>f</i> circulaire d'oxygène conduit <i>m</i> à oxygène
○ 139	oxygen pipe line, oxygen piping, oxygen line		
○ 140	oxygen pipe line, oxygen piping, oxygen line		
○ 141	oxygen-powdered-iron cut	Eisenpulverbrennschnitt <i>m</i>	oxycoupage <i>m</i> (coupe <i>f</i> faite par le procédé d'oxycoupage) à la poudre de fer
○ 142	oxygen pressure, pressure of the oxygen	Sauerstoffdruck <i>m</i>	pression <i>f</i> d'oxygène
○ 143	oxygen pressure regulator oxygen producing plant	<i>s. oxygen regulator</i> Sauerstofferzeugungsanlage <i>f</i> , Sauerstoffwerk <i>n</i>	installation <i>f</i> de production d'oxygène
○ 144	oxygen production, production of oxygen	Sauerstoffgewinnung <i>f</i>	production <i>f</i> d'oxygène
○ 145	oxygen purity	Sauerstoffreinheit <i>f</i>	pureté <i>f</i> de l'oxygène
○ 146	oxygen regulator, oxygen pressure regulator, regulator for oxygen oxygen regulator of the 2-stage type, two-stage oxygen regulator	Druckminderer <i>m</i> für Sauerstoff, Sauerstoffdruckminderer <i>m</i> , Sauerstoffdruckregler <i>m</i> zweistufiger Sauerstoffdruckminderer <i>m</i> (Druckminderer <i>m</i> für Sauerstoff)	régulateur (réducteur) <i>m</i> de pression pour oxygène réducteur <i>m</i> de pression bi-étagé pour oxygène
○ 147	oxygen regulator valve	Reduzierventil <i>n</i> für Sauerstoff, Sauerstoffdruckminderventil <i>n</i>	[mano]détendeur d'oxygène
○ 148	oxygen supply	Sauerstoffversorgung <i>f</i>	distribution <i>f</i> d'oxygène
○ 149	oxygen tank	<i>s. oxygen cylinder</i>	
○ 150	oxygen torch oxygen torch valve	Sauerstoffbrenner <i>m</i> Brenner-Sauerstoff-Ventil <i>n</i> , Sauerstoffbrennerventil <i>n</i>	torche <i>f</i> à l'oxygène robinet <i>m</i> d'oxygène-torche
○ 151	oxygen under high pressure, compressed oxygen oxygen uptake, uptake of oxygen	Drucksauerstoff <i>m</i> , komprimierter Sauerstoff <i>m</i> Aufnahme <i>f</i> von Sauerstoff, Sauerstoffaufnahme <i>f</i>	oxygène <i>m</i> comprimé (sous pression) absorption <i>f</i> d'oxygène
○ 152	oxygen valve	Sauerstoffventil <i>n</i>	soupape <i>f</i> d'oxygène
○ 153	oxygen welding, oxy-welding	Sauerstoffschweißen <i>n</i> , Gasschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'oxygène, soudage au gaz
○ 154	oxygen working pressure	Sauerstoffarbeitsdruck <i>m</i>	pression <i>f</i> de service de l'oxygène
○ 155	oxyhydric flame, oxyhydrogen flame	Wasserstoff-Sauerstoff-Flamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> d'oxyhydrogène
○ 156	oxyhydric torch, oxyhydrogen torch	Wasserstoff-Sauerstoff-Brenner <i>m</i>	torche <i>f</i> à l'oxyhydrogène
○ 157	oxyhydrogen cutting	Wasserstoff-Sauerstoff-Schneiden <i>n</i> , Gasschneiden <i>n</i> , autogenes Schneiden <i>n</i>	[dé]coupage <i>m</i> à l'oxyhydrogène, découpage à l'autogène
○ 158	oxyhydrogen cutting torch	Wasserstoff-Sauerstoff-Schneidbrenner <i>m</i>	torche <i>f</i> de coupage à l'oxyhydrogène
○ 159	oxyhydrogen flame oxyhydrogen torch oxyhydrogen welding	<i>s. oxyhydric flame</i> <i>s. oxyhydric torch</i> Wasserstoff-Sauerstoff-Schweißen <i>n</i> , Gas[schmelz]schweißen <i>n</i>	 soudage <i>m</i> à l'oxyhydrogène
○ 160	oxyhydrogen welding process	Wasserstoff-Sauerstoff-Schweißverfahren <i>n</i> , Gas[schmelz]schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage à l'oxyhydrogène
○ 161	oxyhydrogen welding system (unit) oxy-lancing	Wasserstoff-Sauerstoff-Schweißanlage <i>f</i> <i>s. oxygen-lance cutting</i>	poste <i>m</i> à souder à l'oxyhydrogène

○ 130	бескислородный [сварочный] флюс	topnik beztlenowy	безкислороден флюс
○ 131	кислородная строжка (поверхностная резка)	żłobienie tlenem (gazowe)	газокислородно (газопламъчно) хобловане (поверхностно рязане)
	ручная кислородная резка	ręczne cięcie tlenem (gazowe, tlenowe)	ръчно газокислородно (газопламъчно) рязане
○ 132	кислород воздуха	tlen w powietrzu (atmosferze), tlen z powietrza atmosfery	атмосферен кислород
	способ резки с железным порошком	proces (metoda) cięcia tlenowo-proszkowego	начин на газокислородно рязане с железен прах
○ 133	кислородное копье	lanca tlenowa	кислородно копие
○ 134	резка кислородным копьем	przebijanie [otworów] lancą tlenową	рязане с кислородно копие, пробиване на отвори с кислородно копие
	механизированная кислородная резка, машинная кислородная резка	maszynowe cięcie tlenem (gazowe, tlenowe)	машинно (механизирано) газокислородно (газопламъчно) рязане
○ 135	кислородная рампа	bateria butli tlenowych (z tlenem)	батерия от кислородни бутилки, кислородна рампа
○ 136	кислородный игольчатый вентиль	iglicowy zawór do tlenu	кислороден иглен вентил
○ 137	кислородный ниппель	króciec do tlenu	кислороден нигел
○ 138	кислородное сопло	dysza tlenowa (do tlenu)	кислородна дюза
○ 139	кислородный трубопровод	okrężny przewód tlenowy	кислороден тръбопровод
○ 140	трубопровод подачи кислорода	rurociąg tlenowy	тръбопровод за подаване на кислород, кислородна линия
○ 141	рез, выполненный с железным порошком	przecięcie wykonane metodą tlenowo-proszkową	срез, получен при газокислородно рязане с железен прах
○ 142	давление кислорода	ciśnienie tlenu	налягане на кислорода
○ 143	кислородная установка, кислородный завод	urządzenie do wytwarzania tlenu, wytwórnia tlenu	кислородна станция, завод за кислород
○ 144	производство (выработка) кислорода	produkcja (uzyskiwanie) tlenu	получаване (производство) на кислород
○ 145	чистота кислорода, степень чистоты (очистки) кислорода	czystość tlenu	чистота на кислорода
○ 146	кислородный редуктор	reduktor do tlenu	кислороден редуктор, регулятор на налягането на кислорода
	двухступенчатый кислородный редуктор	dwustopniowy reduktor do tlenu	двустепенен кислороден редуктор
○ 147	кислородный редукционный клапан	reduktor do tlenu	кислороден редукционен вентил
○ 148	обеспечение кислородом	zasilanie tlenem, zaopatrzenie w tlen	снабдяване с кислород
○ 149	кислородный резак	palnik tlenowy	кислороден резач
○ 150	кислородный вентиль горелки	zawór tlenowy palnika	кислороден вентил на горелка (резач)
	сжатый кислород	sprężony tlen	сгъстен кислород, кислород под високо налягане
○ 151	поглощение кислорода	absorbcja tlenu	поглъщане (абсорбция) на кислород, насищане с кислород
○ 152	кислородный вентиль	zawór do tlenu	кислороден вентил
○ 153	газовая сварка	spawanie gazowe	газокислородно (газопламъчно) заваряване
○ 154	рабочее давление кислорода	ciśnienie robocze tlenu	работно налягане на кислорода
○ 155	водородно-кислородное пламя	plomień wodorowo-tlenowy	водородокислороден пламък
○ 156	водородно-кислородная горелка	palnik wodorowo-tlenowy	водородокислородна горелка
○ 157	водородно-кислородная резка, резка водородно-кислородным пламенем	cięcie wodorowo-tlenowe	водородокислородно рязане, рязане с водородокислороден пламък
○ 158	водородно-кислородный резак	wodorowo-tlenowy palnik do cięcia	горелка за водородокислородно рязане, водородокислороден резач
○ 159	водородно-кислородная сварка, сварка водородно-кислородным пламенем	spawanie wodorowo-tlenowe	водородокислородно заваряване, заваряване с водородокислороден пламък
○ 160	способ водородно-кислородной сварки, способ сварки водородно-кислородным пламенем	proces (metoda) spawania wodorowo-tlenowego	начин на водородокислородно заваряване, начин на заваряване с водородокислороден пламък
○ 161	установка для водородно-кислородной сварки	instalacja spawalnicza na wodór i tlen	уредба за водородокислородно заваряване

O 162	oxy-natural gas cutting	Naturgas-Sauerstoff-Schneiden <i>n</i> , Erdgas-Sauerstoff-Schneiden <i>n</i>	oxycoupage <i>m</i> au gaz naturel
O 163	oxy-natural gas flame	Erdgas-Sauerstoff-Flamme <i>f</i> , Naturgas-Sauerstoff-Flamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> au gaz naturel-oxygène
O 164	oxy-propane cutting	Propan-Sauerstoff-Schneiden <i>n</i>	coupage <i>m</i> oxy-propane
O 165	oxy-propane flame	Propan-Sauerstoff-Flamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> oxypropane
O 166	oxy-propane welding oxy-welding	Propan-Sauerstoff-Schweißen <i>n</i> s. oxygen welding	soudage <i>m</i> oxy-propane
P			
P 1	package of electrodes	Elektrodenpaket <i>n</i>	paquet <i>m</i> d'électrodes
P 2	packed lance	Kernlanze <i>f</i> , Sauerstoffkern- lanze <i>f</i>	lance <i>f</i> à tube bourré de fil de fer
	pad, build up [by welding], surface padding	auftragschweißen s. building up by welding	souder par rechargement
	padding weld, surfacing (build- up, pad) weld	Auftragsnaht <i>f</i>	cordon <i>m</i> de rechargement
P 3	pad electrode	Großflächenelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> à grande étendue
	pad weld	s. padding weld	
	pad welding	s. building up by welding	
P 4	pair of [welding] electrodes	Elektrodenpaar <i>n</i>	paire <i>f</i> d'électrodes
P 5	parallel electrode welding	s. parallel welding	
P 5	parallel multiple-spot welding	Vielpunktschweißen <i>n</i> in Parallel- schaltung	soudage <i>m</i> par points multiples en parallèle
P 6	parallel spot welding	Punktschweißen <i>n</i> in Parallel- schaltung	soudage <i>m</i> par points couplé en parallèle
P 7	parallel submerged-arc process	UP-Paralleldrahtschweißver- fahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> du soudage à l'arc submergé en parallèle
P 8	parallel submerged-arc welding	UP-Paralleldrahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc submergé en parallèle
P 9	parallel [wire] welding, parallel electrode welding	[Lichtbogen-]Paralleldraht- schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc en parallèle
P 10	parent metal composition, plate (base metal) composition	Grundwerkstoffzusammensetzung <i>f</i> , Zusammensetzung <i>f</i> des Grundwerkstoffes	composition <i>f</i> du métal de base
P 11	parent metal ductility	Formänderungsvermögen <i>n</i> (Ver- formbarkeit <i>f</i>) des Grundwerk- stoffes	ductilité <i>f</i> du métal de base
	parent metal hardness, hard- ness of base metal	Grundwerkstoffhärte <i>f</i> , Härte <i>f</i> des Grundwerkstoffes	dureté <i>f</i> du métal de base
P 12	parent metal penetration, base metal penetration, pene- tration into base metal (plate)	Einbrand <i>m</i> in den Grundwerk- stoff	pénétration (fusion) <i>f</i> dans le métal de base
P 13	parent metal recrystallization	Rekristallisation <i>f</i> des Grund- werkstoffes	récrystallisation <i>f</i> du métal de base
P 14	parent metal structure	Gefügestruktur <i>f</i> des Grund- werkstoffes	structure <i>f</i> du métal de base
	parent plate	s. base plate	
	parent sheet	s. base plate	
P 15	parlor match	Spezialzündholz <i>n</i> , Sturmstreich- holz <i>n</i>	allumette <i>f</i> spéciale
P 16	partially reflecting film	teilreflektierender Spiegel <i>m</i>	glace <i>f</i> à réflexion partielle
P 17	particle of slag	Schlackenteilchen <i>n</i>	corpuscules <i>pl</i> de scories
	particle transfer	s. material transfer	
	parting cut, severance cut	Trennschnitt <i>m</i>	coupe <i>f</i> sans qualité particulière
P 18	pass, run, layer, bead	Lage <i>f</i>	couche <i>f</i> , passe <i>f</i>
	passage of a globule of molten metal, transfer of droplets through the arc, transfer of the globule, transfer of a globule of molten metal, drop[let] transfer	Tropfenübergang <i>m</i> , Tropfenüber- tragung <i>f</i> , Werkstofftropfen- übergang <i>m</i>	fusion <i>f</i> goutte à goutte, transfert <i>m</i> de métal sous forme de gouttelettes
P 19	passage of the welding current	Durchfließen <i>n</i> des Schweiß- stromes, Schweißstromdurchfluß <i>m</i>	passage (flux) <i>m</i> du courant de soudage
	pass of weld, weld pass (run, layer), run of weld, layer of weld[ing], welding pass (run, layer)	Schweißlage <i>f</i>	passe <i>f</i> de soudure
	pass of weld metal	s. layer of weld metal	
	pass sequence	s. layer sequence	
P 20	pasted into	eingeklebt	collé, collé dans
P 21	paste flux, flux paste, flux in paste form	Flußmittel <i>n</i> in pastöser Form, pastenförmiges Flußmittel	flux <i>m</i> de soudage pâteux
P 22	pasty path of the weld, course of the weld	pastenförmig Nahtverlauf <i>m</i> , Schweißnahtver- lauf <i>m</i> , Verlauf <i>m</i> der Schweiß- naht	pâteux course <i>f</i> de la soudure

О 162	кислородная резка с использованием природного газа	cięcie tlenowe z zastosowaniem gazu ziemnego	рязане със смес от природен газ и кислород
О 163	пламя смеси природного газа с кислородом	plomień gazu ziemnego i tlenu	пламък на смес от природен газ и кислород
О 164	кислородная резка с использованием пропана, пропано-кислородная резка	cięcie propanowo-tlenowe	пропанокислородно рязане
О 165	пропано-кислородное пламя	plomień propanowo-tlenowy	пропанокислороден пламък
О 166	сварка пропано-кислородным пламенем	spawanie propanowo-tlenowe	пропанокислородно заваряване
P			
P 1	пачка электродов	pakiet elektrod	пакет с электроди
P 2	кислородное копье с наполнением	rdzeniowa lanca tlenowa	кислородно копие, копие от тръба с пълнеж
	наплавлять	napawać	наварявам
	шов наплавки, наплавленный слой	napoina	наварен слой, наварена ивица
P 3	электрод с большой контактной поверхностью	elektroda o dużej powierzchni, elektroda w postaci płyty	электрод с голяма контактна площ, плосък электрод
P 4	электродная пара	para elektrod	чифт (двойка) электроды
P 5	многоточечная сварка с питанием от общего трансформатора	zgrzewanie wielopunktowe w układzie równoległym	многоточково заваряване със захранване от общ трансформатор
P 6	точечная сварка с питанием от общего трансформатора	zgrzewanie punktowe w układzie równoległym	многоточково заваряване със захранване от общ трансформатор
P 7	способ [дуговой] сварки под флюсом двумя электродными проволоками, расположенными поперек шва	metoda (proces) spawania łukiem krytym dwoma drutami równoległe, metoda (proces) spawania ŁK dwoma drutami (elektrodami) równoległe	начин на подфлюсово заваряване с два успоредни тела [разположени напречно на шва]
P 8	[дуговая] сварка под флюсом двумя электродными проволоками, расположенными поперек шва	spawanie równoległe dwoma drutami (elektrodami) ŁK (łukiem krytym)	подфлюсово заваряване с два успоредни тела
P 9	дуговая сварка двумя проволоками, расположенными поперек шва	spawanie [łukowe] elektrodami w układzie równoległym, spawanie [łukowe] drutami w układzie równoległym	электродъгово заваряване с два успоредни тела
P 10	состав (композиция) основного металла	skład materiału rodzimego	състав на основния метал
P 11	деформационная способность основного металла, способность основного металла деформироваться	ciągliwość materiału rodzimego, zdolność materiału rodzimego do odkształcania plastycznego	пластичность (деформационна способность) на основния метал
	твердость основного металла	twardość materiału rodzimego	твърдост на основния метал
P 12	провар (проплавление) основного металла	wtopienie w materiał rodzimy (podstawowy)	провар (проваряване) на основния метал
P 13	рекристаллизация основного металла	rekrytalizacja materiału rodzimego	рекристаллизация на основния метал
P 14	структура основного металла	struktura materiału rodzimego	структура на основния метал
P 15	специальная (штормовая) спичка	specjalna zapalka, zapalka sztormowa	ветроустойчив кибрит, специален кибрит за запалване при вятър
P 16	частично отражающая пленка	lustro częściowo odbijające	частично отразяващ филм
P 17	частица шлака	cząsteczka żużla	частица от шлага
P 18	разделительный рез	przecięcie rozdzielające	разделящ срез
	слой	warstwa	слой
	перенос (переход) капель	przechodzenie kropli, przeniesienie kropli [w łuku]	пренасяне на капка от течен метал
P 19	прохождение (протекание) сварочного тока	przepływanie (przepływ) prądu	преминаване (протичане) на заваръчен ток
	слой шва	spawania warstwa spoiny	слой на [заваръчен] шев
P 20	вклеенный	przylepiony	прилепен
P 21	пастообразный флюс, флюсующее вещество в виде пасты, пастообразное флюсующее вещество	topnik w postaci pasty	пастообразен флюс
P 22	пастообразный путь прохождения шва, направление шва	w postaci pasty linia przebiegu spoiny	пастообразен траектория на шева

P 23	path of welding current	Schweißstromverlauf <i>m</i> , Schweißstromweg <i>m</i>	parcours <i>m</i> (trajet <i>m</i> , voie <i>f</i>) du courant de soudage
P 24	peak current peak welding current , maxi- mum weld[ing] current	Spitzenstrom <i>m</i> Höchstschweißstrom <i>m</i> , Maximal- schweißstrom <i>m</i> , maximaler Schweißstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> de crête courant <i>m</i> de soudage maximum
P 25	pedestal spot welder (welding machine) , pedestal-type spot welder	Ständer-Punktschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> soudeuse par points à montant
P 26	peening of the weld , hammer- ing of the weld, weld peening pencil[-type] torch	Hämmern <i>n</i> der Naht (Schweiß- naht) Bleistiftbrenner <i>m</i> , Brenner <i>m</i> in Bleistiftform, bleistiftartiger (bleistiftförmiger) Brenner <i>s. penetrant solution</i>	martelage <i>m</i> de la soudure chalumeau <i>m</i> type crayon
P 27	penetrant fluid penetrant fluid test , dye penetrant examination (inspection)	Rißprüfung <i>f</i> mittels Eindring- farben, Rißprüfung nach dem Farbeindringverfahren (Ein- dringverfahren), Farbdiffusions- prüfung <i>f</i> <i>s. penetrant method</i>	contrôle <i>m</i> par ressuage
P 28	penetrant inspection process penetrant material penetrant method (process) , penetrant inspection process, liquid-penetrant inspection (testing) process	<i>s. penetrant solution</i> Diffusionsverfahren <i>n</i> , Eindring- [prüf]verfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de diffusion, procédé d'essai par pénétration d'encre
P 29	penetrant solution , liquid (dye) penetrant, penetrant material (fluid, medium), penetrating liquid	Diffusionsflüssigkeit <i>f</i> , Ober- flächenrißprüfmittel <i>n</i> , Eindring- farbe <i>f</i> , Eindringlösung <i>f</i> , Eindringmedium <i>n</i>	liquide <i>m</i> de diffusion, encre <i>f</i> à identifier les fissures à la superficie, encre pénétrante
P 29	penetrating effect	Einbrandeffekt <i>m</i> , Einbrand- wirkung <i>f</i> <i>s. penetrant solution</i>	effet (degré) <i>m</i> de pénétration
P 30	penetrating liquid penetrating radiation test , radiographic examination (inspection), radiography	Durchstrahlungsprüfung <i>f</i> , radio- grafische Prüfung <i>f</i>	essai <i>m</i> par radiographie, inspection radiographique
P 30	penetration , fusion (bead, weld, weld bead) penetration	Einbrand <i>m</i>	pénétration <i>f</i> , fusion <i>f</i>
P 31	penetration capability	Einbrandfähigkeit <i>f</i> , Einbrenn- fähigkeit <i>f</i>	capacité <i>f</i> de pénétration
P 32	penetration control , control of penetration	Einbrandregelung <i>f</i> , Regelung (Kontrolle) <i>f</i> des Einbrandes	réglage (contrôle) <i>m</i> de la péné- tration, contrôle des conditions de pénétration
P 32	penetration defect , lack of penetration	Einbrandfehler <i>m</i>	pénétration <i>f</i> défectueuse
P 33	penetration depth , depth (amount) of penetration, depth of weld [bead] penetration penetration depth-to-width ratio , depth-to-width ratio	Einbrandtiefe <i>f</i> , Tiefe <i>f</i> des Einbrandes Verhältnis <i>n</i> von Einbrandtiefe zu Einbrandbreite, Tiefe-Breite- Verhältnis <i>n</i> <i>s. parent metal penetration</i>	profondeur <i>f</i> de pénétration proportion (relation) <i>f</i> entre profondeur de pénétration et largeur de pénétration
P 34	penetration into the base metal (plate) penetration width , width of penetration penetration zone	Breite <i>f</i> des Einbrandes, Einbrand- breite <i>f</i> Einbrandzone <i>f</i>	largeur <i>f</i> de pénétration zone <i>f</i> de pénétration
P 35	percussion type welding , percussion (percussive, electro- percussive, Chubb magnaflash) welding	Perkussionsschweißen <i>n</i> , Schlagschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par percussion
P 36	percussion weld	perkussionsschweißen	souder par percussion
P 37	percussion-welded	perkussionsgeschweißt	soudé par percussion
P 38	percussion welder	Perkussionsschweißgerät <i>n</i> , Schlagschweißgerät <i>n</i> <i>s. percussion type welding</i>	appareil <i>m</i> à souder par percussion
P 39	percussion welding percussive weld	perkussionsgeschweißte Naht <i>f</i> <i>s. percussion type welding</i>	soudure <i>f</i> par percussion, ligne <i>f</i> de soudure par percussion
P 40	percussive welding perfect penetration , thorough (full) penetration periphery of the weld , circum- ference of the weld, weld periphery permanently backed weld , weld with backing strip permeability to gas permissible acetylene content	<i>s. percussion type welding</i> vollständiger Einbrand <i>m</i> Nahtumfang <i>m</i> , Schweißnaht- umfang <i>m</i> , Schweißnaht- volumen <i>n</i> Naht <i>f</i> mit verschweißter Unter- lage Gasdurchlässigkeit <i>f</i> zulässige Äzetylenfüllung <i>f</i>	pénétration <i>f</i> parfaite (complète) volume <i>m</i> de la soudure soudure <i>f</i> avec support perma- nent, soudure renforcée à l'envers perméabilité <i>f</i> aux gaz remplissage <i>m</i> admissible d'acé- tylène, taux <i>m</i> de remplissage
P 41	Philips stud welding process	Philips-Bolzenschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage avec percussion d'après Philips.
P 42	phos-copper-silver brazing	Kupfer-Silber-Phosphor-Hartlot <i>n</i>	procédé du soudage à l'arc avec percussion d'après Philips, procédé du soudage des goujons d'après Philips
P 44	phosphor bronze welding rod	Phosphorbronzeschweißstab <i>m</i>	brasure <i>f</i> en cuivre-argent- phosphore
P 45			baguette <i>f</i> à souder en bronze phosphoré

P 23	путь прохождения (протекания) сварочного тока	droga prądu spawania	път на заваръчния ток
P 24	пиковый ток максимальный сварочный ток	prąd szczytowy maksymalny prąd spawania	максимален (върхов) ток максимален заваръчен ток
P 25	подвешенная к колонне машина для точечной сварки проковка [сварного] шва	stała (stacjonarna) zgrzewarka punktowa przekuwanie spoiny	машина за точково [електросъпротивително] заваряване окачена на колона проковаване на [заваръчния] шев
P 26	горелка карандашного типа, горелка карандашной формы	ołówkowy uchwyt [elektrody], uchwyt o kształcie ołówka	моливкообразна горелка, горелка от моливен тип
P 27	люминесцентный контроль трещин, контроль трещин методом промазки жидкостью с красителем	wykrywanie pęknięć przy pomocy penetrantów	изпитване (контрол) на пукнатини чрез проникване с оцветяваща (луминесцираща) течност
P 28	способ контроля плотности [сварного] шва смазкой жидкостью с красителем жидкость с красителем для контроля плотности швов	metoda penetracyjna penetrant, ciecz do wykrywania powierzchniowych pęknięć	начин на контрол [на плътността] с оцветяваща (луминесцираща) течност течност с оцветител (луминесциращо вещество) за контрол на плътността на шевове
P 29	эффект провара (проплавления) контроль просвечиванием, радиографический контроль	efekt (działanie) wtopienia badanie (sprawdzanie) radiograficzne, kontrola radiograficzna	эффект (влияние) на провара (проваряването) контрол чрез пролъчване, радиографски контрол
P 30	провар, проплавление	wtopienie	провар, проваряване
P 31	способность обеспечить провар, возможность провара (проплавления) регулирование провара (проплавления), контроль провара (проплавления)	zdolność do tworzenia wtopienia regulacja (korygowanie) wtopienia	способност да се осигурява провар, възможност за провар (проваряване) регулиране (контрол) на провара (проваряването)
P 32	дефект провара (проплавления)	wada wtopienia	дефект на провара (проваряването), непровар, непроваряване
P 33	глубина провара (проплавления) отношение глубины провара (проплавления) к его ширине	głębokość wtopienia stosunek głębokości do szerokości wtopienia	дълбочина на провара, дълбочина на проваряването отношение между дълбочината и широчината на провара, коефициент на формата на провара
	ширина провара	szerokość wtopienia	широчина на провара (проваряването)
P 34	зона провара (проплавления)	strefa (miejsce) wtopienia	зона на провара (проваряването)
P 35	ударная сварка	zgrzewanie udarowe	ударно заваряване, заваряване чрез удар
P 36	сваривать ударной сваркой	zgrzewać udarowo	заварявам чрез удар
P 37	сваренный ударной сваркой	zgrzewane udarowo	заварен чрез удар
P 38	аппарат для ударной сварки	zgrzewarka udarowa, urządzenie do zgrzewania udarowego	машина (апарат) за ударно заваряване
P 39	шов, полученный при ударной сварке	zgrzeina wykonana udarowo	шев, получен при ударно заваряване
P 40	полный провар, полное проплавление периметр [сварного] шва шов с приваренной подкладкой	całkowite wtopienie, przetopienie, przetopienie przy spawaniu okolica (strefa) spoiny, okolica (strefa) zgrzeiny spoina z przypawaną podkładką	пълнен провар, пълно проваряване периметър на [заваръчния] шев [заваръчен] шев с постоянна (оставаща) подложка
P 41	газопроницаемость	przepuszczalność dla gazu	газопропускливост
P 42	допустимое заполнение ацетиленом	dopuszczalne napełnienie butli	допустимо запълване на бутилка с ацетилен
P 43	приварка шпилек (болтов) способом Филиппса	metoda Philips przypawania sworzni	приваряване на шпилки по метода на Филипс
P 44	твердый припой системы медь-серебро-фосфор	lut twardy miedź-srebro-fosfor, lut twardy Cu-Si-P	твърд припой от системата мед-сребро-фосфор
P 45	сварочный пруток из фосфористой бронзы	pręt spawalniczy z brązu fosforowego	заваръчна пръчка от фосфорен бронз

P 46	phosphor bronze welding wire	Phosphorbronzeschweißdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> en bronze phosphoré, fil à souder en bronze phosphoreux
	phosphorus content of the weld deposit, weld metal phosphorus content	Phosphorgehalt <i>m</i> im Schweißgut	teneur <i>f</i> en phosphore du métal déposé
P 47	physics of the arc	<i>s. arc physics</i>	
	piercing arc	schneidender Lichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> perçant
P 48	piercing gas, cutting gas, gas used in cutting	Schneidgas <i>n</i>	gaz <i>m</i> de coupage
P 49	piercing gas supply	Schneidgaszuführung <i>f</i>	amenée <i>f</i> de gaz de coupe
	piezoelectric [type] transducer	piezoelektrischer Schwinger <i>m</i> , piezoelektrisches Schwingensystem <i>n</i>	vibrateur <i>m</i> (système <i>m</i> vibratoire) piézo-électrique
	piled plate cutting, stack [flame] cutting	Paketbrennschneiden <i>n</i> , Schneiden <i>n</i> im Paket, Schneiden von Blechpaketen, Stapelbrennschneiden <i>n</i>	découpage <i>m</i> au chalumeau de paquets de tôles
P 50	pilot arc	Hilfslichtbogen <i>m</i> , Startlichtbogen <i>m</i> , Pilot[licht]bogen <i>m</i> , Zündlichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> auxiliaire
P 51	pilot arc start, auxiliary arcing	Zündung <i>f</i> mit Hilfslichtbogen, Hilfslichtbogenzündung <i>f</i>	allumage (amorçage) <i>m</i> par arc auxiliaire
P 52	pilot flame	Zündflamme <i>f</i> , Anzündflamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> pilote (d'allumage)
P 53	pilot plant	Versuchsanlage <i>f</i>	usine <i>f</i> de recherche, installation <i>f</i> d'essai
	pilot weld	<i>s. test weld</i>	
	pincer gun	<i>s. pinch welder gun</i>	
	pincer spot welder	<i>s. plier spot welder</i>	
P 54	pinch effect	Einschnüreffekt <i>m</i> , Pinch-Effekt <i>m</i>	effet <i>m</i> de pincement, rhéostriktion <i>f</i>
	pinch welder [gun], welding tongs (pliers), pinch welder gun, pincer gun, pincer (plier) spot welding head, plier gun, weld[ing] gun	Schweißzange <i>f</i>	pince <i>f</i> à électrodes de soudage
P 55	pipe butt joint, butt joint in pipe	Rohrstumpfstoß <i>m</i>	assemblage <i>m</i> bout à bout de tubes
P 56	pipe butt weld, butt weld in pipe	Rohrstumpfnäht	soudure <i>f</i> de tube bout à bout
P 57	pipe butt welding	Rohrstumpfschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> bout à bout de tubes
P 58	pipe butt welding machine	Rohrstumpfschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder bout à bout les tubes
P 59	pipe butt welding process, butt welding process for the production of tubes	Rohrstumpfschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage bout à bout de tubes
P 60	pipe cavity	Lunker <i>m</i>	cavité <i>f</i>
P 61	pipe cutting machine	Rohrbrennschneidmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à découper les tubes
	pipe girth welding, circumferential pipe welding	Rohrrundnahtschweißen <i>n</i> , Rundnahtschweißen <i>n</i> von Rohren	soudage <i>m</i> de joints circulaires de (aux) tubes
P 62	pipe joint, tube joint	Rohrstoß <i>m</i>	joint <i>m</i> de tube
P 63	pipeline welding, welding of [overland] pipelines	Pipeline-Schweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> im Rohrleitungsbau (Pipeline-Bau)	soudage <i>m</i> des pipe-lines
P 64	pipe weld, welded pipe joint	Rohrschweißverbindung <i>f</i> , Rohr[schweiß]naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> de tuyau
P 65	pipe welder, pipe tube welding machine, tube welder	Rohrschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder les tubes
P 66	pipe welding, tube welding, welding of piping	Rohrschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de tubes
P 67	pipe welding equipment, pipe welding plant, tube welding mill (plant)	Rohrschweißanlage <i>f</i>	installation <i>f</i> à souder les tubes
	pipe welding machine	<i>s. pipe welder</i>	
	pipe welding plant	<i>s. pipe welding equipment</i>	
P 68	pipe welding torch	Rohrschweißbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> à souder des (les) tuyaux, chalumeau-soudeur <i>m</i> de tubes
P 69	pipe weldor	Rohrschweißer <i>m</i>	soudeur <i>m</i> de tubes
	pistol, gun	Pistole <i>f</i> , Schweißpistole <i>f</i>	pistolet <i>m</i> de soudage
	pistol for powder spraying	<i>s. powder spray gun</i>	
P 70	pistol handle, gun handle	Pistolenhandgriff <i>m</i>	poignée <i>f</i> du pistolet
	pistol-like torch, gun-type holder	Brenner <i>m</i> in Pistolenform, pistolenförmiger Brenner	torche <i>f</i> à pistolet
P 71	pistol-like welding torch, trigger-type welding electrode holder	Schweißbrenner <i>m</i> in Pistolenform, pistolenförmiger Schweißbrenner, Schweißpistole <i>f</i>	chalumeau <i>m</i> à souder, forme de pistolet, pistolet <i>m</i> à souder, porte-électrode <i>m</i> à détente (gachette)
	pistol-shaped stud welding gun, stud [welding] gun	Bolzen[an]schweißpistole <i>f</i> , Bolzenaufschweißpistole <i>f</i>	pistolet <i>m</i> pour soudage des goujons
P 72	pitch of weld	Teilung <i>f</i> einer Punktschweißnaht	espacement <i>m</i> de la soudure
P 73	plain butt weld, straight butt weld, square butt [type] weld, square-groove weld	I-Naht <i>f</i> , I-Stumpfnäht <i>f</i>	soudure <i>f</i> sur bords droits, soudure en I
P 74	plain carbon steel weldment	Schweißteil <i>n</i> aus unlegiertem Kohlenstoffstahl	pièce <i>f</i> soudée à partir d'acier au carbone ordinaire
	plant for electrosag welding	<i>s. electrosag installation</i>	

P 46	сварочная проволока из фосфористой бронзы содержание фосфора в наплавленном металле	drut spawalniczy z brązu fosforowego zawartość fosforu w stopiwi	заварчен тел от фосфорен бронз съдържание на фосфор в метала на шева
P 47	режущая дуга режущий газ	łuk tnący gaz tnący	режеща [електрическа] дъга режещ газ
P 48	подача (подвод) режущего газа	doprowadzenie gazu tnącego	снабдяване с режещ газ
P 49	пьезоэлектрический вибратор	piezoelaktryczny generator drgań	пиезоелектрически преобразувател
	пакетная резка	cięcie płomieniowe pakietowe (pakietów), cięcie pakietów (pakietowe)	пакетно [газокислородно] рязане
P 50	дежурная (вспомогательная) дуга	łuk pomocniczy	дежурна (спомогателна) [електрическа] дъга
P 51	возбуждение (зажигание) с помощью вспомогательной дуги	zajazanie łukiem pomocniczym	възбуждане (запалване) с помощта на спомогателна [електрическа] дъга
P 52	дежурное пламя	znicz, płomień zapłonowy	дежурен (спомогателен) пламък
P 53	опытная установка	urządzenie doświadczalne	опитна уредба
P 54	пинч-эффект, эффект сжатия (сужения) сварочные клещи	zjawisko zwężania, pinch-efekt kleszcze zgrzewalnicze	пинч эффект заваръчни клещи
P 55	стыковое соединение труб	doczołowe złącze rurowe	челно съединение на тръби
P 56	стыковой шов трубы	spoina (zgrzeina) doczołowa na rurze	челен [заваръчен] шев на тръби
P 57	сварка стыкового шва трубы, сварка труб в стык	spawanie (zgrzewanie) doczołowe rur	челно заваряване на тръби
P 58	машина для стыковой сварки труб, машина для сварки труб в стык	maszyna do zgrzewania (spawania) doczołowego rur, zgrzewarka doczołowa do rur	машина за челно заваряване на тръби
P 59	способ сварки стыкового шва труб, способ сварки труб в стык	proces (metoda) doczołowego spawania rur	начин на челно заваряване на тръби
P 60	раковина, свищ	wkleśłość, por	шупла
P 61	машина для кислородной резки труб сварка кольцевого шва трубы	przecinarka do rur, maszyna do cięcia rur spawanie obwodowe rur	машина за рязане на тръби заваряване на кръгови шевове на тръби
P 62	стык трубы	złącze rurowe [doczołowe]	съединение на тръби
P 63	сварка трубопровода (в трубопроводостроении)	spawanie dalekosiężnego rurociągu	заваряване на магистрални тръбопровода
P 64	сварное соединение труб	spawane (zgrzewane) złącze rurowe	заваръчен шев на тръби, заварено съединение на тръби
P 65	машина для сварки труб	zgrzewarka do rur, maszyna do spawania rur	машина за заваряване на тръби
P 66	сварка труб	spawanie rur	заваряване на тръби
P 67	установка для сварки труб, трубосварочная установка	urządzenie do spawania rur	уредба за заваряване на тръби
P 68	горелка для сварки труб	uchwyt (palnik) do spawania rur	горелка за заваряване на тръби
P 69	сварщик труб сварочный пистолет	spawacz rur pistolet [spawalniczy]	заварчик на тръби [заваръчен] пистолет
P 70	рукоятка пистолета горелка пистолетного типа	rękojeść pistoletu uchwyt elektrody w postaci pistoletu, uchwyt w postaci pistoletu, uchwyt pistoletowy	дръжка на пистолет горелка от пистолетен тип
P 71	сварочный пистолет, сварочная горелка-пистолет	pistoletowy uchwyt spawalniczy, uchwyt spawalniczy w kształcie pistoletu	заваръчна горелка от пистолетен тип, заваръчна горелка-пистолет, заваръчен пистолет
	пистолет для приварки шпилек (болтов)	pistolet (uchwyt) do przypawania sworzni	пистолет за приваряване на шпилки
P 72	шаг сварных точек, шаг точечных швов	podziałka spoiny (zgrzeiny)	стъпка на заваръчните точки
P 73	шов стыкового соединения без скоса кромок	spoina l	l-образен [заваръчен] шев
P 74	свариваемая деталь из нелегированной углеродистой стали	część spawana ze zwykłej stali węglowej	заварен детайл от нелеггирана (обикновена) въглеродна стомана

P 75	plasma arc	Plasma[licht]bogen <i>m</i>	arc <i>m</i> «plasma»
P 76	plasma arc bevel cut	Plasmaschrägschnitt <i>m</i>	coupe <i>f</i> oblique au plasma
P 77	plasma arc current	Plasmalichtbogenstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> d'arc «plasma»
P 78	plasma arc cut, plasma cut	Plasma[schmelz]schnitt <i>m</i>	coupe <i>f</i> plasma
P 79	plasma arc cutting, plasma (plasma flame) cutting, cutting with the plasma arc	Plasma[schmelz]schneiden <i>n</i> , Plasmalichtbogenschneiden <i>n</i> , Plasmastrahlschneiden <i>n</i> , Trennen (Schneiden) <i>n</i> mit dem Plasmastrahl, Schmelzschneiden <i>n</i> mit dem Plasmalichtbogen	découpage <i>m</i> à l'arc «plasma»
P 80	plasma arc cutting plasma arc cutting head	s. a. plasmarc cutting Plasmaschneidkopf <i>m</i>	tête <i>f</i> de coupage «plasma»
P 81	plasma arc cutting machine	Plasmalichtbogenschneid- maschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à découper pour le découpage à l'arc «plasma»
P 82	plasma arc cutting process, plasma cutting process	Plasmaschmelzschneidverfahren <i>n</i> , Plasma[strahl]schneidverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> du découpage à l'arc plasma
P 83	plasma arc cutting torch, plasma (constricted-arc) cutting torch	Plasmaschmelzschneidbrenner <i>m</i> , Plasma[strahl]schneidbrenner <i>m</i>	chalumeau-coupeur <i>m</i> au jet de plasma
P 84	plasma arc cutting unit, plasma cutting unit (device)	Plasma[schmelz]schneidgerät <i>n</i> , Plasmaschmelzschneidanlage <i>f</i>	installation <i>f</i> à découper par plasma, appareil <i>m</i> de coupage plasma
P 85	plasma arc cutting using air, plasma arc with air cutting, air plasma arc cutting	Plasmaschneiden <i>n</i> mit Luft	découpage <i>m</i> à l'arc plasma sous l'influence de l'air
P 86	plasma arc device (equipment)	Plasmalichtbogengerät <i>n</i>	dispositif <i>m</i> à arc «plasma»
P 87	plasma arc gouging, plasma[rc] gouging	Plasma[fugen]hobeln <i>n</i> , Fugen- högeln <i>n</i> mit dem Plasmalicht- bogen	gougeage <i>m</i> par (à l'arc) plasma
P 88	plasma arc gun, plasma gun	Plasmapistole <i>f</i>	pistolet <i>m</i> à plasma
P 89	plasma arc plating, plasma plating	Plasma Plattieren <i>n</i>	doublage (placage) <i>m</i> par plasma
P 90	plasma arc process	Plasmalichtbogenverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> «plasma»
P 91	plasma arc spraying, plasma jet spraying	Plasmaspritzen <i>n</i>	injection <i>f</i> à l'arc plasma, projec- tion <i>f</i> «plasma»
P 92	plasma arc torch, plasma (constricted tungsten-arc, constricted-arc) torch	Plasmapbrenner <i>m</i>	torche <i>f</i> «plasma»
P 93	plasma arc voltage	Plasmalichtbogenspannung <i>f</i>	tension <i>f</i> d'arc «plasma»
P 94	plasma arc weld, weld with the plasma arc process plasma arc weld	plasmaschweißen plasmageschweißte Naht <i>f</i> , Plasmaschweißnaht <i>f</i>	souder à l'arc plasma, souder au plasma soudure <i>f</i> «plasma», ligne <i>f</i> de soudure «plasma»
P 95	plasma arc welded	plasmageschweißt	soudé «plasma»
P 96	plasma arc welding, welding with plasma arc torch	Plasma[lichtbogen]schweißen <i>n</i> , Plasmastrahlschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> «plasma»
P 97	plasma arc welding control	Plasma[schweiß]steuergerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> de commande pour le soudage «plasma»
P 98	plasma arc welding equipment, plasma welding equipment	Plasmaschweißeinrichtung <i>f</i>	équipement <i>m</i> de soudage à l'arc plasma
P 99	plasma arc welding operation	Plasmaschweißvorgang <i>m</i>	opération <i>f</i> du soudage «plasma»
P 100	plasma arc welding process	Plasma[lichtbogen]schweiß- verfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage «plasma»
P 101	plasma arc welding torch, plasma welding torch	Plasmaschweißbrenner <i>m</i>	torche <i>f</i> [à] plasma pour le soudage
P 102	plasma arc weld surfacing, plasma (plasma weld, plasmarc weld) surfacing	Auftragschweißen <i>n</i> mit dem Plasmapbrenner Plasma[licht- bogen]auftragschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de rechargement au chalumeau plasma arc
P 103	plasma arc weld surfacing torch	Auftragschweißplasmapbrenner <i>m</i> , Plasmaauftragschweißbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> pour le soudage de rechargement au plasma
P 104	plasma arc with air cutting plasma balance plasma column	s. plasma arc cutting using air Plasmagleichgewicht <i>n</i> s. plasma jet column	équilibre <i>m</i> (balance <i>f</i>) «plasma»

P 75	плазменная дуга	łuk plazmowy	плазмена [електрическа] дъга
P 76	косой рез при плазменной резке, косой рез при резке плазменной струей	ukos wykonany łukiem plazmowym	кос (наклонен) срез, получен при плазменно резане
P 77	ток дуги при формировании плазменной струи	prąd łuku plazmowego	ток на плазмената [електрическа] дъга
P 78	рез при плазменной резке	przecięcie wykonane łukiem plazmowym	срез, получен при плазмено[дъгово] резане
P 79	плазменная резка, резка плазменной струей	cięcie plazmowe, cięcie strumieniem plazmy, cięcie łukiem plazmowym	плазменодъгово резане, резане с плазмена дъга
P 80	головка для плазменной резки, головка для резки плазменной струей	głowica do cięcia plazmowego	глава за плазменодъгово резане
P 81	машина для плазменной резки, машина для резки плазменной струей	maszyna do cięcia plazmowego	машина за плазменодъгово резане
P 82	способ плазменной резки, способ резки плазменной струей	proces (metoda) cięcia plazmowego	начин на плазменодъгово резане
P 83	горелка для резки плазменной струей, горелка для плазменной резки	palnik do cięcia łukiem plazmowym	горелка за плазменодъгово резане
P 84	аппарат (установка) для плазменной резки, аппарат (установка) для резки плазменной струей	urządzenie do cięcia plazmowego	уредба за плазменодъгово резане
P 85	воздушно-плазменная резка	cięcie plazmowe z zastosowaniem powietrza	плазменодъгово резане с въздух, въздушноплазмено резане
P 86	дуговая плазменная установка, дуговой плазменный аппарат	urządzenie plazmowe	плазменодъгова уредба
P 87	строжка плазменной струей, плазменная строжка	żłobienie plazmowe	плазменодъгово хобловане, плазменодъгово повърхностно резане
P 88	плазменный пистолет	pistolet plazmowy	плазменодъгов пистолет
P 89	плакирование плазмой (плазменной струей)	platerowanie plazmowe, platerowanie łukiem plazmowym	плазменодъгово плакиране
P 90	способ формирования плазменной струей	proces (metoda) łuku plazmowego	начин на формиране на плазмената дъга
P 91	напыление (металлизация) плазмой, напыление плазменной струей, металлизация плазменной струей, плазменное напыление	natryskiwanie plazmowe	плазменодъгово пулверизиране, плазменодъгова метализация, металлизация с плазмена струя
P 92	плазменная горелка	palnik plazmowy	плазмена горелка, пламенодъгова горелка
P 93	напряжение на дуге при формировании плазменной струи	napięcie łuku plazmowego	напрежение на плазмената дъга
P 94	сваривать плазмой (плазменной струей)	spawać plazmowo (łukiem plazmowym)	заваряван с плазмена дъга, изпълняван плазменодъгово заваряване
P 94	шов, полученный при плазменной сварке, шов, полученный при сварке сжатой дугой, шов, полученный при сварке плазменной струей	spoina wykonana łukiem plazmowym	шев, получен при плазменодъгово заваряване, шев, получен при заваряване с плазмена струя
P 95	сваренный плазменной струей	spawane plazmowo (łukiem plazmowym)	заварен с плазмена дъга, заварен с плазмена струя
P 96	плазменная сварка, сварка плазменной струей	spawanie plazmowe, spawanie łukiem plazmowym	плазменодъгово заваряване
P 97	прибор управления для сварки плазменной струей, прибор управления для плазменной сварки	urządzenie do sterowania łukiem plazmowym	органи за управление при плазменодъгово заваряване
P 98	оборудование для сварки плазменной струей, оборудование для плазменной сварки	oprzyrządowanie do spawania plazmowego (łukiem plazmowym)	съоръжение за плазменодъгово заваряване
P 99	процесс сварки плазменной струей, процесс плазменной сварки	przebieg (czynność) spawania plazmowego, przebieg (czynność) spawania łukiem plazmowym	процес на плазменодъгово заваряване
P 100	способ плазменной сварки, способ сварки плазменной струей	proces (metoda) spawania plazmowego, proces (metoda) spawania łukiem plazmowym	начин на плазменодъгово заваряване
P 101	горелка для сварки плазменной струей, горелка для плазменной сварки	palnik do spawania plazmowego (łukiem plazmowym)	горелка за плазменодъгово заваряване
P 102	наплавка плазменной горелкой, наплавка плазмой дуги	napawanie plazmowe, napawanie palnikiem plazmowym	плазменодъгово наваряване
P 103	горелка для наплавки плазмой дуги	palnik plazmowy do napawania	горелка за плазменодъгово наваряване
P 104	равновесное состояние плазмы	równowaga plazmy	равновесие (равновесно състояние) на плазмата

P 105	plasma composition	Plasmazusammensetzung <i>f</i>	composition <i>f</i> du plasma
P 106	plasma condition	Plasmazustand <i>m</i>	stade <i>m</i> en plasma
	plasma cut	s. plasma arc cut	
	plasma cutting	s. plasma arc cutting	
P 107	plasma cutting device	s. plasma arc cutting unit	
	plasma cutting operation	Plasmaschneidvorgang <i>m</i>	opération <i>f</i> du coupage au plasma
	plasma cutting process	s. plasma arc cutting process	
P 108	plasma cutting speed	Plasmaschneidgeschwindigkeit <i>f</i> , Plasmaschnittgeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> de coupage au plasma
	plasma cutting torch	s. plasma arc cutting torch	
P 109	plasma cutting unit	s. plasma arc cutting unit	
	plasma discharge	Plasmaentladung <i>f</i>	décharge <i>f</i> du plasma électronique
	plasma equipment	s. plasma unit	
P 110	plasma flame	Plasmaflamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> plasma
	plasma flame cutting	s. plasma arc cutting	
P 111	plasma flame generator, plasma generator	Plasma[strahl]erzeuger <i>m</i>	générateur <i>m</i> «plasma»
P 112	plasma flame-spray gun, plasma spray gun	Plasmaspritzpistole <i>f</i>	pistolet <i>m</i> pour projection «plasma»
P 113	plasma flame spraying	Plasmaflammspritzen <i>n</i> , Spritzen <i>n</i> mit dem Plasmastrahl	projection <i>f</i> au jet de plasma
P 114	plasma flow, plasma [jet] stream	Plasmastrom <i>m</i> , Plasmaströmung <i>f</i>	flux <i>m</i> «plasma»
P 115	plasma forming gas	plasmabildendes Gas <i>n</i>	gaz <i>m</i> formant du plasma électronique
P 116	plasma gas	Plasmagas <i>n</i>	gaz <i>m</i> «plasma»
P 117	plasma gas flow, flow of plasma gas	Plasmagasstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> de gaz «plasma»
P 118	plasma gas pressure	Plasmagasdruck <i>m</i>	pression <i>f</i> du gaz «plasma»
	plasma generator	s. plasma flame generator	
	plasma gouging	s. plasma arc gouging	
	plasma gun	s. plasma arc gun	
P 119	plasma jet	Plasmastrahl <i>m</i>	jet <i>m</i> «plasma»
P 120	plasma jet column, plasma column, column of plasma	Plasmastrahl <i>m</i>	colonne <i>f</i> «plasma»
P 121	plasma jet process	Plasmastrahlverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> du jet «plasma»
P 122	plasma jet remelting	Plasmastrahlumschmelzen <i>n</i>	refusion <i>f</i> par arc «plasma»
	plasma jet spraying	s. plasma arc spraying	
	plasma jet stream	s. plasma flow	
P 123	plasma jet torch	Plasmastrahlbrenner <i>m</i>	torche <i>f</i> à jet «plasma»
P 124	plasma jet velocity	Plasmastrahlgeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> du jet «plasma»
P 125	plasma metal spraying	Plasmametallspritzen <i>n</i> , Metall- spritzen <i>n</i> mit dem Plasmastrahl	injection <i>f</i> au jet de plasma
P 126	plasma needle arc	Plasmafeinstrahl <i>m</i>	jet <i>m</i> fin de plasma
P 127	plasma needle arc welding	Schweißen <i>n</i> mit dem Plasmafein- strahl	soudage <i>m</i> au jet fin de plasma
	plasma of the arc, arc plasma	Bogenplasma <i>n</i> , Lichtbogen- plasma <i>n</i>	plasma <i>m</i> d'arc
P 128	plasma physics	Plasmaphysik <i>f</i>	physique <i>f</i> du plasma
	plasma plating	s. plasma arc plating	
P 129	plasma potential gradient	Spannungsabfall (Abfall) <i>m</i> an der Säule	chute <i>f</i> de la tension à la colonne, décroissance <i>f</i> à la colonne
P 130	plasma pressure	Plasmadruck <i>m</i>	pression <i>f</i> «plasma»
P 131	plasma radiation	Plasmastrahlung <i>f</i>	radiation <i>f</i> «plasma»
P 132	plasmarc cutting, plasma arc cutting	Plasmarc-Schneiden <i>n</i>	coupage <i>m</i> à l'arc «plasma»
	plasmarc gouging	s. plasma arc gouging	
	plasmarc weld surfacing	s. plasma arc weld surfacing	
P 133	plasma spray gun	s. plasma flame-spray gun	
	plasma spraying process	Plasmaspritzverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> à pistolet «plasma»
P 134	plasma spray material	Plasmaspritzwerkstoff <i>m</i>	matériaux <i>mpl</i> à pistolet «plasma»
	plasma stream	s. plasma flow	
	plasma surfacing	s. plasma arc weld surfacing	
P 135	plasma system	s. plasma unit	
	plasma technology	Plasmatechnologie <i>f</i>	technologie <i>f</i> au plasma
P 136	plasma temperature	Plasmatemperatur <i>f</i>	température <i>f</i> du plasma
P 137	plasma theory	Plasmatheorie <i>f</i>	théorie <i>f</i> du plasma
	plasma torch	s. plasma arc torch	
P 138	plasma unit, plasma equipment (system)	Plasmaanlage <i>f</i> , Plasmagerät <i>n</i> , Plasmaeinrichtung <i>f</i>	installation <i>f</i> de soudage «plasma»
P 139	plasma welded joint	Plasmaschweißverbindung <i>f</i> , plasmageschweißte Verbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> soudé au plasma, assem- blage <i>m</i> soudé «plasma»
	plasma welding equipment	s. plasma arc welding equipment	

P 105 P 106	композиция плазмы состояние плазмы	skład plazmy stan plazmy	състав на плазмата състояние на плазмата
P 107	процесс плазменной резки, процесс резки плазменной струей	przebieg (czynność) cięcia plazmowego	процес на плазмено рязане
P 108	скорость плазменной резки, скорость резки плазменной струей	szybkość (prędkość) cięcia plazmowego	скорост на плазменото рязане
P 109	плазменный разряд	wyładowanie plazmowe	плазмен разряд
P 110	плазменный факел	strumień plazmy	плазмен пламък (факел)
P 111	генератор плазмы	urządzenie do wytwarzania łuku plazmowego, plazmotron	генератор на плазма, плазмен генератор, плазмотрон
P 112	пистолет для напыления (металлизации) плазмой, пистолет для металлизации плазменной струей, пистолет для плазменного напыления	pistolet do natryskiwania plazmowego	пистолет за плазмено пулверизи- ране, пистолет за пулверизиране с плазмена струя
P 113	напыление (металлизация) плаз- менной струей, плазменное напыление	natryskiwanie plazmowe (przy pomocy strumienia plazmy)	плазмено пулверизиране
P 114 P 115	поток плазменной струи плазмообразующий газ	przepływ [strumienia] plazmy gaz tworzący plazmy	плазмен поток, плазмена струя плазмообразуващ газ
P 116 P 117	плазменный газ поток плазмообразующего газа	gaz plazmy strumień gazu plazmy	плазмен газ, плазма поток от плазмен газ
P 118	давление плазмообразующего газа	ciśnienie gazu plazmy	налягане на плазмения газ
P 119 P 120	плазменная струя столб плазменной струи	strumień plazmy słup plazmy	плазмена струя стълб на плазмената струя
P 121	способ применения плазменной струи	metoda strumienia plazmy	начин на приложение на плазмената струя
P 122	плазменный переплав, переплав плазмой (плазменной струей)	przetapianie strumieniem plazmy	плазмено претопяване, претопяване с плазма (плазмена струя)
P 123 P 124	плазменная горелка скорость потока плазменной струи	palnik plazmowy szybkość (prędkość) strumienia plazmy	плазмена горелка скорост на плазмената струя
P 125	напыление (металлизация) плазмой, напыление (металли- зация) плазменной струей, плазменное напыление	metalizacja natryskowa strumie- niem plazmy	плазмена металлизация чрез пулверизиране
P 126	сжатая плазменная струя, сжатая плазма дуги	strumień mikroplazmowy, silnie zwięzony strumień plazmowy	свита плазмена дъга
P 127	сварка сжатой плазменной струей, сварка сжатой плазмой плазма дуги	spawanie mikroplazmowe (łukiem mikroplazmowym) plazma łuku	заваряване със свита плазмена дъга плазма на [електрическата] дъга
P 128	физика плазмы	fizyka plazmy	физика на плазмата
P 129	падение напряжения в столбе дуги	spadek napięcia w słupie łuku	пад на напрежението в стълба на [електрическата] дъга
P 130	давление плазменной (плазмы) дуги	ciśnienie plazmy	налягане на плазмата
P 131 P 132	излучение плазмы резка плазменной струей, плаз- менная резка	promieniowanie plazmy cięcie łukiem plazmowym	излъчване на плазмата плазменодъгово рязане
P 133	способ напыления (металли- зации) плазмой, способ металлизации плазменной струей, способ плазменного напыления	proces (metoda) natryskiwania plazmowego	начин на плазмено пулверизиране
P 134	напыленный плазмой (плазмен- ной струей) материал, материал для плазменного напыления	materiał natryskiwany plazmowo (łukiem plazmowym)	материал за плазмено [нанасяне на покрития чрез] пулверизиране
P 135	технология применения плаз- менной струи	technologia plazmy	технология на [приложение на] плазмата
P 136 P 137	температура плазменной струи теория плазмы	temperatura plazmy teoria plazmy	температура на плазмата теория на плазмата
P 138	плазменная установка	urządzenie plazmowe	плазмена уредба
P 139	соединение, полученное при сварке плазменной струей, соединение, полученное при плазменной сварке	złącze (połączenie) wykonane przy pomocy spawania plazmo- wego, złącze wykonane plazmowo	съединение, получено при плазмено заваряване

P 140	plasma welding installation	Plasmaschweißanlage <i>f</i>	installation <i>f</i> de soudage «plasma»
P 141	plasma welding technique	Plasmaschweißtechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> du soudage «plasma», technique du soudage au plasma
P 142	plasma welding technology	Plasmaschweißtechnologie <i>f</i>	technologie <i>f</i> du soudage «plasma»
P 143	plasma welding torch plasma weld surfacing plasma weld surfacing equipment	s. plasma arc welding torch s. plasma arc weld surfacing Plasmaauftragschweißeinrichtung <i>f</i>	équipement <i>m</i> pour le recharge- ment par soudage «plasma», équipement pour le soudage de rechargement par «plasma»
P 144	plastic	Kunststoff <i>m</i>	matière <i>f</i> artificielle (synthétique), matière plastique
P 145	plastic adhesive	Kunststoffkleber <i>m</i>	adhésif <i>m</i> en matière plastique, adhésif à matières synthétiques
P 146	plastic steel	knetbarer Stahl <i>m</i>	acier <i>m</i> pétrissable (plastique)
P 147	plastics welding, plastic welding, welding of plastics (plastic materials)	Kunststoffschiessen <i>n</i> , Plastschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Kunststoffen (Plasten)	soudage <i>m</i> des [matières thermo]- plastiques
P 148	plastics welding torch, plastic welding torch, torch used for the welding of plastics	Kunststoffschweißbrenner <i>m</i> , Plastschweißbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> soudeur (de soudage) des plastiques, torche <i>f</i> à solder les plastiques
P 149	plastics weldor	Kunststoffschweißer <i>m</i> , Plastschweißer <i>m</i>	soudeur <i>m</i> sur plastiques
P 150	plastic welder	Kunststoffschweißmaschine <i>f</i> , Plastmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder les plastiques, machine de soudage pour matières thermoplastiques
	plastic welding, hammer (forge, smith, blacksmith, fire, hot pressure) welding	Feuerschweißen <i>n</i> , Hammer- schweißen <i>n</i> , Schmiedeschweißen <i>n</i> , Verschweißen <i>n</i> durch Hammerschläge	soudage <i>m</i> à la forge
P 151	plastic welding plastic welding torch plate beveling machine, beveling machine, plate-edge beveling (preparation) machine, plate-edge planer (planing machine), [plate] edger, edge planer plate composition plate cutting, heavy [flame] cutting	s. a. plastics welding s. plastics welding torch Blechkantenhobelmaschine <i>f</i>	chanfreineuse <i>f</i> , machine à chan- freiner les tôles
P 152	plated steel	s. parent metal composition Starkbrennschneiden <i>n</i>	oxycoupage <i>m</i> de plaques
P 153	plate edge plate-edge beveling machine, plate-edge planer	plattierter Stahl <i>m</i> Blechkante <i>f</i> s. plate beveling machine	acier <i>m</i> plaqué arête <i>f</i> de tôle
P 154	plate edge preparation, edge preparation of plate, sheet- edge preparation plate-edge preparation machine, plate-edger [planing machine]	Blechkantenvorbereitung <i>f</i> , Kantenvorbereitung <i>f</i> , Naht- vorbereitung <i>f</i> s. plate beveling machine s. plate beveling machine	préparation <i>f</i> des soudures (bords)
P 155	plate electrode	Plattenelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> à plaque
P 156	plate-electrode electroslag welding, electroslag welding with plate electrodes	Elektro-Schlacke-Schweißen <i>n</i> mit Plattenelektroden	soudage <i>m</i> électrique sous laitier à des électrodes à plaque
P 157	plate-electrode electroslag welding machine	Elektro-Schlacke-Schweißein- richtung <i>f</i> für Plattenelektroden	poste <i>m</i> soudeur électrique sous laitier pour électrodes à plaques
P 158	plate-electrode equipment (machine), plate-electrode welding equipment	Schweißeinrichtung <i>f</i> für Platten- elektroden	poste <i>m</i> soudeur pour électrodes à plaques
P 159	plate-electrode metal	Plattenelektrodenmaterial <i>n</i> , Werkstoff <i>m</i> der Platten- elektrode, Plattenelektroden- metall <i>n</i>	métal <i>m</i> d'électrode à plaque, matériaux <i>mpl</i> des électrodes à plaque
P 160	plate-electrode welding plate-electrode welding equipment platten, welding platen platten spacing, arm (horn, throat, vertical arm) spacing platten speed	Plattenelektrodenschweißen <i>n</i> s. plate-electrode equipment Aufspannplatte <i>f</i> Abstand <i>m</i> zwischen den Armen, Armabstand <i>m</i> , Armdurchlaß <i>m</i> Schlittengeschwindigkeit <i>f</i>	soudage <i>m</i> à l'électrode à plaque
P 161			plaque <i>f</i> de fixation distance <i>f</i> entre les bras
P 162	plate preparation, preparation of plates to be welded plate welding, thick (heavy) plate welding, welding of thick plate, heavy welding plate-weld juncture, weld inter- face, junction of the weld bead and the parent metal, weld-to- parent-metal interface, weld- base metal interface, weld fusion zone-base material interface	Blechvorbereitung Dickblechschweißen <i>n</i> , Grob- blechschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Dickblechen (Grobblechen) Schweißnahtübergang <i>m</i> , Naht- übergang <i>m</i> , Übergangszone <i>f</i> Schweißnaht-Grundwerkstoff	préparation <i>f</i> des tôles pour la soudure soudage <i>m</i> des tôles épaisses (fortes), soudage des grosses tôles transition <i>f</i> de soudure, zone <i>f</i> de transition entre métal de base et soudure, transition de la soudure au métal de base

P 140	установка для сварки плазменной струей, установка для плазменной сварки	urządzenie do spawania plazmowego (łukiem plazmowym)	уредба за плазмено заваряване
P 141	техника сварки плазменной струей, техника плазменной сварки	technika spawania plazmowego (łukiem plazmowym)	техника на плазменото заваряване
P 142	технология сварки плазменной струей, технология плазменной сварки	technologia spawania plazmowego (łukiem plazmowym)	технология на плазменото заваряване
P 143	оборудование для наплавки плазменной струей, оборудование для плазменной наплавки	urządzenie do napawania plazmowego	съоръжение за плазмено наваряване
P 144	синтетический материал, пластмасса	tworzywo sztuczne	пластмаса
P 145	клей для соединения синтетического материала	klej do tworzyw sztucznych	лепило за пластмаси
P 146	пластичная сталь	stal ciągliwa	пластична стомана
P 147	сварка пластмассы (синтетического материала)	spawanie tworzyw sztucznych	заваряване на пластмаси
P 148	горелка для сварки пластмассы (синтетического материала)	palnik do spawania tworzyw sztucznych	горелка за заваряване на пластмаси
P 149	сварщик, сваривающий пластмассу (синтетический материал)	spawacz tworzyw sztucznych	работник, изпълняващ заваряване на пластмаси
P 150	машина для сварки пластмассы (синтетического материала)	zgrzewarka (spawarka) do tworzyw sztucznych	машина за заваряване на пластмаси
	горновая (кузнечная) сварка	zgrzewanie kuzienne (kowalskie)	ковашко заваряване
P 151	станок для строжки кромок, кромокострогальный станок	maszyna do ukosowania [brzegów] blach	машина за скосяване (подготовка) на краища
P 152	кислородная резка металла большой толщины	cięcie tlenowe grubych bloków	газокислородно рязане на плочи
P 153	плакированная сталь	stal platerowana	плакирана стомана
	кромка (край) листа	brzeg blachy	край на ламарината (листа)
P 154	подготовка кромок листовой стали	przygotowanie brzegów blach [do spawania]	подготовка на краищата на ламарина (листов материал)
P 155	пластинчатый электрод	elektroda w postaci płyty	пластинчат электрод
P 156	электрошлаковая сварка пластинчатым электродом	spawanie [elektro]żużlowe elektrodami w postaci płyt	электрошлаково заваряване с пластинчат электрод
P 157	оборудование для электрошлаковой сварки пластинчатым электродом	maszyna do spawania [elektro-] żużlowego elektrodami w postaci płyt, urządzenie do spawania [elektro]żużlowego elektrodami w postaci płyt	машина за электрошлаково заваряване с пластинчат электрод
P 158	оборудование для сварки пластинчатыми электродами	urządzenie zgrzewalnicze z elektrodami płytowymi, zgrzewarka wyposażona w elektrody płytowe	съоръжение за заваряване с пластинчат электрод
P 159	материал пластинчатого электрода	materiał elektrody w postaci płyty	материал на пластинчатия электрод
P 160	сварка пластинчатым электродом	spawanie elektrodami w postaci płyty	заваряване с пластинчат электрод
P 161	плита для [за]крепления	płyta [mocująca]	плоча за закрепване
	раствор консолей, расстояние между хоботами	odstęp pomiędzy ramionami, rozstaw ramion	разтвор на рамената (хоботите), расстояние между рамената
P 162	скорость перемещения салазок	szybkość (prędkość) sań	скорост на преместване на шейна
	подготовка листа	przygotowanie blachy [do spawania]	подготовка на ламарина (лист)
	сварка толстолистового металла	spawanie grubych blach	заваряване на дебели ламарини, заваряване на дебели листов материал
	переходная зона сварного шва, зона перехода сварного шва к основному металлу	przejście spoiny do materiału rodzimego (podstawowego), strefa przejściowa	преходна зона на заваръчния шев, зона на прехода от заваръчния шев към основния метал

P 163	plier gun plier spot welder , plier spot welding machine, pincer spot welder plier spot welding head plier spot welding machine plug weld	s. pinch welder gun Punktschweißgerät <i>n</i> mit Schweißzange s. pinch welder gun s. plier spot welder Lochschweißen	machine <i>f</i> de soudage par points à la pince à électrodes soudé sur entaille
P 164	plug weld plug-welded	Lochnaht <i>f</i> lochgeschweißt	cordon <i>m</i> type fenêtre soudé sur entaille
P 165	plug welding	Lochschweißen <i>n</i> , Nietlochschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de trous de rivets, soudage sur entaille
P 166	plug welding, slot welding	Schlitzschweißen <i>n</i> , Langlochschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à entaille
P 167	plug welding by the submerged -arc process , submerged-arc plug (rivet) welding plural arc welding	UP-Nietschweißen <i>n</i> Bündelschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> mit Elektrodenbündel (Bündelelektroden), Elektrodenbündelschweißen <i>n</i> Druckluftmeißel <i>m</i>	soudage <i>m</i> en bouchon (rivet) à l'arc submergé soudage <i>m</i> aux électrodes en faisceau, soudage à faisceau d'électrodes
P 168	pneumatic chipping hammer , air chipper pneumatic lap-welding tool	pneumatisches Überlapptschweißwerkzeug <i>n</i> pneumatischer Begrenzer <i>m</i>	marteau <i>m</i> pneumatique à ciseler outil <i>m</i> pneumatique pour le soudage par recouvrement
P 170	pneumatic timer	pneumatisches Schweißwerkzeug <i>n</i>	limiteur <i>m</i> pneumatique
P 171	pneumatic welding tool	Spitzlötkolben <i>m</i>	outil <i>m</i> soudeur pneumatique
P 172	pointed soldering copper (iron) , soldering iron with pointed tip point of cut point of fusion , melting (fusing, fusion) point point of reversal point welding poke gun , push gun	Schnittstelle <i>f</i> Schmelzpunkt <i>m</i> Wendepunkt <i>m</i> s. projection welding Handstoßeletrode <i>f</i> , Handstoßpunkt <i>m</i> , handbetätigte Stoßeletrode <i>f</i> Punktschweißverfahren (Schweißverfahren) <i>n</i> mit handbetätigter Stoßeletrode	fer <i>m</i> à souder à pointe point <i>m</i> de coupe point <i>m</i> de fusion point <i>m</i> de retour carotte <i>f</i> de soudage, pistolet <i>m</i> de soudage par points manuel
P 173	poker process , push-gun process	Punktschweißen <i>n</i> mit handbetätigter Stoßeletrode, Schweißen <i>n</i> mit Handstoßeletrode	procédé <i>m</i> de soudage par points au pistolet à la main
P 174	poke[r] welding	Polumschalter <i>m</i> Elektrodenpolung <i>f</i> , Polung <i>f</i> der Elektrode Badtiefe <i>f</i> Badhöhe <i>f</i> , Badniveau <i>n</i> , Badspiegel <i>m</i>	soudage <i>m</i> par points au pistolet à la main, soudage «à la carotte» inverseur <i>m</i> de pôles (polarité) polarité <i>f</i> de l'électrode hauteur <i>f</i> du bain niveau <i>m</i> du bain
P 175	polarity change-over switch polarity of the electrode , electrode polarity pool depth , depth of the pool pool level , level of the pool, (puddle)	s. pool-slag technique Schmelzbad <i>n</i> , Schweißbad <i>n</i> , Metallbad <i>n</i> , geschmolzenes Metall <i>n</i> Schweißbad <i>n</i> , Schmelzbad <i>n</i>	bain <i>m</i> de fusion (soudage), métal <i>m</i> fondu bain <i>m</i> de soudage (fusion)
P 176	pool method of welding pool of fused (liquid, melted) metal , pool of [molten] metal, weld puddle (pool), molten weld-metal puddle, melted bath (pool, puddle, pool), bath of [molten] metal, puddle of molten metal, puddle of molten [weld] material, metal pool (puddle, bath) pool of weld metal , weld[ing] pool, weld[ing] puddle, weld metal pool (puddle), puddle of weld[ing] metal, weld bath bath)	Badform <i>f</i> Schlackenbadschweißverfahren <i>n</i> Schmelzbadtemperatur <i>f</i> , Temperatur <i>f</i> des Schmelzbades (Schweißbades) Schlackenbadschweißen <i>n</i> s. pool-slag technique fehlerhaft Kantenversatz <i>m</i> , Kantenversetzung <i>f</i> s. lack of fusion schlecht schweißbar schlechter (ungenügender) Einbrand <i>m</i>	forme <i>f</i> du bain procédé <i>m</i> de soudage sous laitier température <i>f</i> du bain de fusion (soudage) soudage <i>m</i> sous laitier défectueux dénivellation <i>f</i> des bords difficile à souder, mal soudable mauvaise pénétration <i>f</i> , pénétration insuffisante (incomplète)
P 177	pool shape		
P 178	pool-slag technique , pool-welding method (process), pool method of welding pool temperature , temperature of the puddle of molten metal, temperature of the weld pool pool welding pool-welding method (process) poor , defective, faulty, unsound poor alignment of plate edges		
P 179	poor fusion [defect] poorly weldable		
P 180	poor penetration , insufficient (lack of, lack of weld) penetration		

P 163	сварочные клещи, подвесная машина для точечной сварки, снабженная клещами	zgrzewarka punktowa z kleszczami, kleszczowa zgrzewarka punktowa	машина за точково заваряване с клещи
P 164	сваривать электрозаклепками (пробочным швом)	spawać otworowo	заваряване чрез електронитоване
P 165	электрозаклепка, пробочный шов	spoina otworowa	електронит
P 166	сваренный электрозаклепками (пробочным швом)	spawane otworowo	заварен чрез електронитоване
P 167	сварка электрозаклепками (пробочным швом) сварка в прорез, сварка прорезным швом [дуговая] сварка под флюсом электрозаклепками	spawanie otworowe spawanie szczelinowe elektronitowanie ŁK (łukiem krytym)	заваряване чрез електронитоване заваряване в прорез, заваряване чрез прорезен шев подфлюсово заваряване чрез електронитоване
P 168	сварка пучком электродов	spawanie wiązką elektrod	заваряване със сноп от електроди
P 169	пневматическое зубило	młotek pneumatyczny	пневматичен секач
P 170	пневматический инструмент для сварки соединения внахлестку	pneumatyczne narzędzie do zgrzewania na zakładkę	пневматичен инструмент за заваряване с припокриване [на краищата]
P 171	пневматический регулятор времени	pneumatyczny ogranicznik (regulator) czasu	пневматичен регулятор (ограничител) на времето
P 172	пневматический сварочный инструмент точечный паяльник	pneumatyczne narzędzie zgrzewalnicze kolba lutownicza z końcówką szpiczastą	пневматичен заваръчен инструмент поаялник с остър връх
P 173	место реза точка плавления	miejsce cięcia punkt topliwości	място на среза точка (температура) на топене
P 174	точка поворота (перегиба)	punkt zwrotny	точка на обръщане (реверсиране)
P 175	ручной пистолет для односторонней односточечной сварки	ręczny pistolet zgrzewalniczy (do zgrzewania)	ръчен пистолет за едностранно точково заваряване
P 176	способ точечной сварки пистолетом	proces (metoda) zgrzewania punktowego ręcznym zgrzewadłem pistoletowym [z prostą elektrodą]	начин на точково заваряване с пистолет
P 177	ручная точечная сварка пистолетом	zgrzewanie punktowe przy pomocy pistoletu ręcznego z prostą elektrodą	ръчно точково заваряване с пистолет
P 178	переключатель полярности полярность электрода	przełącznik biegunowości biegunowość elektrody	превключател на полярността полярност на електрода
P 179	глубина [сварочной] ванны	głębokość jeziorka [spawalniczego]	дълбочина на ваната
P 180	высота сварочной ванны, уровень [сварочной] ванны, зеркало [сварочной] ванны, уровень (зеркало) ванны расплавленного металла сварочная ванна, ванна расплавленного металла	poziom (lustro) jeziorka spawalniczego jeziorko spawalnicze (stopionego metalu)	височина (ниво) на ваната метална ванна, ванна от течен (стопен) метал
	сварочная ванна, ванна расплавленного металла	jeziorko spawalnicze	заваръчна ванна, метална ванна
P 181	форма [сварочной] ванны, форма ванны расплавленного металла	kształt jeziorka spawalniczego	форма на ваната
P 182	способ ванно-шлаковой сварки	proces (metoda) spawania żuźłowego	начин на ванношлаково заваряване
	температура сварочной ванны, температура ванны расплавленного металла	temperatura jeziorka spawalniczego	температура на ваната, температура на металната ванна, температура на заваръчната ванна
P 183	ванно-шлаковая сварка	spawanie żuźłowe	ванношлаково заваряване
P 184	дефектный смещение (депланация, несопадение) кромок	błędne, wadliwe przesunięcie krawędzi	дефектен изместване (несъпадение, непасване) на краищата
P 185	трудно сваривающийся, плохо сваривающийся	źle spawalny (zgrzewalny)	трудно заваряем, лошо заваряем
P 186	плохой (недостаточный) провар, плохое (недостаточное) проплавление	niedostateczne (złe) wtopienie	недостатъчен провар, недостатъчно проваряване

	poor root fusion, incomplete (lack of) root fusion	mangelhaftes (schlechtes, unvollständiges, ungenügendes) Durchschweißen <i>n</i> , mangelhaftes Durchschweißen der Wurzel, mangelnde Wurzelbindung <i>f</i>	fusion <i>f</i> incomplète (défectueuse) à la racine
	poor weld, faulty (bad, defective, unsound) weld	fehlerhafte (schadhafte) Schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> défectueuse, joint (cordon) <i>m</i> défectueux
P 187	population inversion	Besetzungsinversion <i>f</i>	inversion <i>f</i> de garnissage
P 188	pore formation, porosity formation, formation of pores	Porenbildung <i>f</i> , Bildung <i>f</i> von Poren	formation <i>f</i> de pores
P 189	pore-free, porosity-free, non-porous, free from (of) pores	porenfrei	exempt de pores, sans porosités, non poreux
P 190	pore-free deposit, porosity-free weld deposit	porenfreies Schweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> d'apport exempt de porosité
	pore-free weld, non-porous weld, porosity-free weld	porenfreie (porenlose) Naht <i>f</i> , porenfreie Schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> exempte de pores, ligne <i>f</i> de soudure non poreuse
	porosity formation	<i>s. pore formation</i>	
P 191	porosity-free	<i>s. pore-free</i>	
	porosity-free bead	porenfreie Raupen <i>f</i>	chenille <i>f</i> sans porosités
	porosity-free weld	<i>s. pore-free weld</i>	
	porosity-free weld deposit	<i>s. pore-free deposit</i>	
	porosity in (of the) weld, weld porosity	Porigkeit (Porosität) <i>f</i> der Schweißnaht	porosité <i>f</i> de la soudure
P 192	porous deposit, porous weld metal	poriges (poröses) Schweißgut <i>n</i>	dépôt <i>m</i> poreux, métal <i>m</i> d'apport poreux
P 193	porous filler (mass, material), porous substance	poröse Masse (Füllmasse) <i>f</i>	matériau (filler) <i>m</i> poreux, masse (substance) <i>f</i> poreuse
P 194	porous slag	poröse Schlacke <i>f</i>	laitier <i>m</i> poreux
	porous substance	<i>s. porous filler</i>	
	porous weld metal	<i>s. porous deposit</i>	
P 195	portable acetylene generator	nichtortsfester (transportabler) Azetylenentwickler <i>m</i>	générateur <i>m</i> d'acétylène transportable
P 196	portable arc welder	nichtortsfeste (transportable) Lichtbogen-schweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> de soudage portative
P 197	portable flame-cutting (gas-cutting) machine, portable oxygen cutting machine	ortsbewegliche (tragbare, transportable) Brennschneidmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> d'oxycoupage transportable
P 198	portable oxyacetylene cutting machine	ortsbewegliche (transportable) Azetylen-Sauerstoff-Brennschneidmaschine <i>f</i> , transportables Brennschneidergerät <i>n</i>	machine <i>f</i> à découper au chalumeau à l'autogène transportable, machine de découpage oxy-acétylénique transportable
	portable oxygen cutting machine	<i>s. portable flame-cutting machine</i>	
P 199	portable submerged-arc welder	UP-Hohlkabelgerät <i>n</i> , UP-Hohlkabelteilautomat <i>m</i> , UPHK-Gerät <i>n</i> , Unterpulverhohlkabelgerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> à câble creux pour le soudage sous poudre
	portion of material, material portion	Werkstoffanteil <i>m</i>	portion <i>f</i> des matériaux
P 200	portion of the weld	Nahtabschnitt <i>m</i> , Nahtstrecke <i>f</i>	tronçon <i>m</i> de la soudure
P 201	positional fillet	positionsgeschweißte Kehlnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> d'angle en position
P 202	positional mechanized welding	mechanisiertes Positionsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en position mécanisé
P 203	positional weld	positionsgeschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> en position, ligne <i>f</i> de soudure en position
P 204	positional welding, position welding, welding in position	Positionsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en position
P 205	positioner, manipulator	Dreh- und Schwenkvorrichtung <i>f</i> , kippbarer Drehtisch <i>m</i> , Manipulator <i>m</i> , Positioner <i>m</i>	dispositif <i>m</i> tournant et pivotant, table <i>f</i> tournante basculable, manipulateur <i>m</i> , positionneur <i>m</i>
P 206	position for welding	<i>s. position of welding</i>	
	positioning table	Aufspanntisch <i>m</i>	table <i>f</i> porte-pièce
	position of the arc, arc position	Lichtbogenstellung <i>f</i>	position <i>f</i> de l'arc
	position of the electrode, electrode position	Elektrodenhaltung <i>f</i> , Elektrodenstellung <i>f</i> , Lage (Haltung) <i>f</i> der Elektrode	position <i>f</i> de l'électrode
P 207	position of the torch	<i>s. torch position</i>	
	position of the welding torch	Lage <i>f</i> des Schweißbrenners, Schweißbrennerstellung <i>f</i>	position <i>f</i> du chalumeau [de la torche] de soudage
	position of weld, weld position, location of weld	Lage <i>f</i> der Schweißnaht, Schweißnahtlage <i>f</i> , Nahtlage <i>f</i>	position <i>f</i> de la ligne de soudure, position du cordon de soudure
	position of welding, welding attitude (position), position for welding	Schweißposition <i>f</i>	passee (position) <i>f</i> de soudure
	position welding	<i>s. positional welding</i>	
	postgasification, aftergeneration	Nachvergasung <i>f</i> , Nachgasen <i>n</i>	postgazéification <i>f</i> , génération <i>f</i> de gaz au repos
P 208	postheat, reheat	nachwärmen	postchauffer

	плохой (неполный, недостаточный) провар	wadliwy (niecałkowity, niedokładny) przetop	недостаточен (непълнен) провар
	дефектный сварной шов	spoina wadliwa	дефектен [заваръчен] шев
P 187	инверсия обсадки	inwersja obsadzenia	инверсия на населеността
P 188	образование (возникновение) пор	tworzenie się (powstawanie) porów	образуване на пори
P 189	без пор, свободный от пор	bez porów	без пори, несъдържащ пори
P 190	наплавленный металл без пор	stopiwo (metal spoiny) bez porów	вложен метал без пори, метал на шева без пори
	[сварной] шов без пор	spoina bez porów	[заваръчен] шев без пори
P 191	[наплавленный] валик без пор	ścieg bez porów	заваръчна ивица без пори
	пористость сварного шва	porowatość spoiny	порьозност на заваръчния шев
P 192	пористый наплавленный металл	porowaty metal spoiny, stopiwo porowate	порьозен вложен метал, порьозен метал на шева
P 193	пористая масса, пористый наполнитель	masa porowata, materiał porowaty	порьозна маса, порьозен пълнител
P 194	пористый шлак	żużel porowaty	порьозна шлака
P 195	переносный ацетиленовый генератор	przenośna wytownica acetylenu	преносим (портативен) ацетиленов генератор
P 196	передвижная (транспортальная) машина для дуговой сварки	spawarka przenośna	преносима (портативна) машина за електродугово заваряване
P 197	переносная (транспортальная) машина для кислородной резки, переносная газорезательная машина	przenośna maszyna do cięcia tlenem (gazowego, tlenowego)	преносима (портативна) машина за газокислородно рязане
P 198	переносная (транспортальная) машина для ацетилено-кислородной резки	przenośna maszyna do cięcia acetylenowo-tlenowego	преносима (портативна) машина за ацетиленокислородно рязане
P 199	шланговый полуавтомат для [дуговой] сварки под флюсом	urządzenie węzowe do spawania ŁK (łukiem krytym)	преносим (портативен) апарат за подфлюсово заваряване, шлангов полуавтомат за подфлюсово заваряване
	доля основного металла	porcja materiału	част от материала
P 200	отрезок шва	odcinek spoiny (zgrzeiny)	част от [заваръчния] шев
P 201	угловой шов, сваренный в положении, отличающемся от нижнего	spoina pachwinowa w pozycji wymuszonej	ъглов шев, заварен в положение различно от долното
P 202	механизированная сварка в различных пространственных положениях	zmechanizowane spawanie pozycyjne (w pozycji wymuszonej)	механизирано заваряване в различни пространствени положения
P 203	шов, полученный при сварке в пространственном положении, отличающемся от нижнего	spoina wykonana w pozycji wymuszonej	шев, получен при заваряване в пространствено положение различно от долното
P 204	сварка в различных пространственных положениях	spawanie w pozycji wymuszonej, spawanie pozycyjne	заваряване в различни пространствени положения
P 205	вращатель, кантователь, роликовая опора	manipulator, pozycjoner	позиционер, манипулатор
P 206	позиционер, стол для крепления положения дуги	stół do mocowania pozycja łuku [elektrycznego], ustawianie łuku [elektrycznego]	позиционер, маса за закрепване в позиция
	положение электрода	położenie (pozycja) elektrody	положение на [електрическата] дъга
P 207	положение сварочной горелки	położenie palnika (uchwyty) spawalniczego	положение на заваръчната горелка
	положение [сварного] шва (в пространстве), пространственное положение шва	położenie spoiny	положение на [заваръчния] шев в пространството, пространствено положение на шева
	положение при сварке	pozycja spawania	положение при заваряване, положение на заваряване
P 208	дополнительная подача защитного газа	pogazowanie	допълнително (остатъчно) газообразуване (газоотделяне)
	подогревать	nagrzewać po spawaniu, nagrzewać po zgrzewaniu	нагриван допълнително (повторно)

P 209	postheating subsequent heating, postheat subsequent heating, reheating	Nachwärmen <i>n</i> , anschließende Wärmebehandlung <i>f</i>	postchauffage <i>m</i> , traitement thermique subséquent
P 210	postheating time, postheat time	Nachwärmzeit <i>f</i>	temps <i>m</i> de postchauffage
P 211	postheat period	Nachwärmdauer <i>f</i>	durée <i>f</i> de postchauffage
P 212	postheat subsequent heating postheat treatment, postweld heat (thermal) treatment, postwelding (subsequent) heat treatment, heat treatment after welding	s. postheating subsequent heating thermische Nachbehandlung <i>f</i> , Wärmebehandlung <i>f</i> nach dem Schweißen, nachfolgende Wärmebehandlung <i>f</i> , Wärme-nachbehandlung <i>f</i>	traitement <i>m</i> thermique complémentaire (ultérieur, subséquent)
P 213	postsoldering cleaning	Säubern <i>n</i> nach dem Löten	nettoyage <i>m</i> après le brasage
P 214	postsurge gasflow	Gasnachströmen <i>n</i>	courant <i>m</i> supplémentaire de gaz
	postweld anneal, subsequent annealing, postwelding annealing [treatment]	Nachglühen <i>n</i>	recuit <i>m</i> après soudage
P 215	postweld cleaning, postwelding cleaning treatment	Säubern <i>n</i> nach dem Schweißen, nachträgliches Säubern der Schweißverbindungen	nettoyage <i>m</i> après le soudage, nettoyage ultérieur des joints soudés
	postweld heat treatment postwelding annealing [treatment]	s. postheat treatment s. postweld anneal	
	postwelding cleaning treatment postwelding heat treatment postwelding treatment, postweld treatment, subsequent treatment after welding	s. postweld cleaning s. postheat treatment Behandlung <i>f</i> nach dem Schweißen, Nachbehandlung <i>f</i>	opération <i>f</i> complémentaire après le soudage
P 216	postweld machining, after-machining, subsequent machining, machining after welding	nachfolgende spanabhebende (spanende) Bearbeitung <i>f</i> , Nacharbeit <i>f</i> , Nachbearbeitung <i>f</i>	repassage <i>m</i> par enlèvement de copeaux
P 217	postweld solution [heat] treatment	Lösungsglühen <i>n</i> nach dem Schweißen	traitement <i>m</i> thermique après le soudage
P 218	postweld stress relief heat treatment, postweld stress relieving	Spannungsarmglühen <i>n</i> nach dem Schweißen, nachfolgendes Spannungsarmglühen (Spannungsfreiglühen <i>n</i>)	recuit <i>m</i> post-soudage de détente traitement thermique de détente après soudage
P 219	postweld thermal treatment	s. postheat treatment	
P 220	postweld upset force postweld upset pressure	Nachpreßkraft <i>f</i> Nachpreßdruck <i>m</i>	effort <i>m</i> appliqué après soudage pression <i>f</i> appliquée après soudage
P 221	postweld upsetting [in the welding machine]	Nachpressen <i>n</i> , Nachstauchen <i>n</i>	application <i>f</i> d'une pression après soudage (pour mise à la cote de la pièce)
P 222	pot life	Topfzeit <i>f</i>	tenue <i>f</i> des pots
P 223	pouring gate powder-core continuous electrode	Einguß <i>m</i> , Einlauf <i>m</i> s. powder electrode wire	jet (trou) <i>m</i> de coulée
P 224	powder-core electrode, powder electrode	Pulverelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> poudre
	powder cutting powder cutting blowpipe powder cutting process, iron-rich powder process powder cutting torch	s. powder flame cutting s. powder-type torch Pulverbrennschneidverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> d'oxycoupage à poudre de fer
P 225	powder cutting torch	s. powder-type torch	
P 226	powder cutting using quartz sand	Cinox-Verfahren <i>n</i> , Quarzpulverbrennschneiden <i>n</i> , Pulverbrennschneiden <i>n</i> mit Quarzsand	oxycoupage <i>m</i> à la poudre de quartz, oxycoupage au sable de quartz
P 227	powder deposition [welding] torch powder deseaming powder dispenser (dispensing) system, flux dispenser powdered flux powdered iron, iron (ferrous) powder	Pulverauftragschweißbrenner <i>m</i> s. powder scarfing Pulverdosiereinrichtung <i>f</i> , Pulververteiler <i>m</i> s. powder flux Eisenpulver <i>n</i>	chalumeau <i>m</i> soudeur de recharge-ment à poudre dispensateur <i>m</i> de flux poudre <i>f</i> de fer
P 228	powdered solder powder electrode powder electrode wire, metal powder electrode, powder-core [d] wire, powder-core continuous electrode	pulverförmiges Lötmittel <i>n</i> s. powder-core electrode Metallpulverelektrode <i>f</i> , Pulverdraht <i>m</i> , Falzdraht <i>m</i>	moyen <i>m</i> pulvérulent à braser électrode <i>f</i> fourrée par plissage, fil <i>m</i> d'acier additionné de poudre
P 229	powder exhaust system	Pulverabsaugung <i>f</i>	groupe <i>m</i> de poussières
P 230	powder flame cutting, powder [injection] flame cutting, cutting with powder powder flux, flux [ing] powder, powdered flux	Brennschneiden <i>n</i> mit Pulverzufuhr, Pulverbrennschneiden <i>n</i> pulverförmiges Flußmittel <i>n</i> , Schweißpulver <i>n</i>	découpage <i>m</i> à la poudre flux <i>m</i> décapant (de soudage) e poudre, poudre <i>f</i> à souder
P 231	powder hopper	Pulver[aufnahme]trichter <i>m</i>	trémie <i>f</i> au poudre
P 232	powder injection flame cutting powder lance	s. powder flame cutting Pulverlanze <i>f</i> , Sauerstoffpulverlanze <i>f</i>	lance <i>f</i> au poudre, lance à l'oxygène et à la poudre
P 233	powder lancing, powder piercing	Brennbohren <i>n</i> mit Sauerstoffpulverlanze, Sauerstoffbohren <i>n</i> mit Pulverlanze	oxy-perçage <i>m</i> à la poudre

P 209	последующий нагрев, последующая термическая обработка	nagrzewanie po spawaniu (zgrzewaniu), końcowa obróbka cieplna	последващо (допълнително, повторно) нагряване
P 210	время последующего нагрева	czas nagrzewania po spawaniu (zgrzewaniu)	време на последващото нагряване
P 211	длительность последующего нагрева	okres nagrzewania po spawaniu (zgrzewaniu)	продължителност на последващото нагряване
P 212	последующая термическая обработка, термическая обработка после сварки	obróbka termiczna po spawaniu	последваща термообработка, термообработка след заваряване
P 213	зачистка после пайки	czyszczenie (oczyszczanie) po lutowaniu	почистване след спояване
P 214	истечение [защитного] газа после гашения дуги последующий отжиг, отжиг после сварки	resztkowe przepływanie strumienia gazu wyżarzanie końcowe	изтичане на защитен газ след загасване на дъгата последващо отгряване, отгряване след заваряване
P 215	зачистка после сварки	czyszczenie (oczyszczanie) po spawaniu, czyszczenie (oczyszczanie) po zgrzewaniu	почистване след заваряване
P 216	последующая обработка, обработка после сварки	obróbka po spawaniu	последваща обработка, обработка след заваряване
	последующая механическая обработка	obróbka końcowa [mechaniczna]	последваща механична обработка, механична обработка след заваряване
P 217	последующая термическая обработка на твердый раствор, диффузионный отжиг после сварки	przesycanie przez wyżarzanie po spawaniu	хомогенизиращо отгряване след заваряване
P 218	последующая термическая обработка для снятия напряжений, термическая обработка после сварки для снятия напряжений	wyżarzanie odprężające po spawaniu	последваща термообработка за снемане на напреженията, термообработка за снемане на напреженията след заваряване
P 219	усилие вторичной осадки	siła docisku końcowego	сила на допълнителното сбиране
P 220	давление вторичной осадки	docisk końcowy	налягане на допълнителното сбиране
P 221	вторичная осадка, проковка	prasowanie (przekuwanie) końcowe [w zgrzewarce]	допълнително (вторично) сбиране
P 222	жизнеспособность разведенной клеящей смеси	żywołność tygla	трайност на тигела (потата)
P 223	литниковое отверстие, литник	wlew	леяк, леяков канал
P 224	электрод из порошковой проволоки	elektroda proszkowa (rdzeniowa)	тръбен электрод с прахообразен пълнеж
P 225	способ кислородно-флюсовой резки	proces (metoda) cięcia proszkowego	начин на кислороднофлюсово рязане
P 226	резка по способу «Цинкокс», кислородная резка с использованием кварцевого песка	cięcie z zastosowaniem proszku kwarcowego	рязане по метода Цинкокс, газокислородно рязане с използване на кварцов пясък
P 227	горелка для наплавки под флюсом	palnik do napawania proszkowego	горелка за наваряване на прахообразни материали
	дозатор флюса, устройство для дозирования флюса	urządzenie dozujące topnik	дозатор на флюс, устройство за дозиране на флюс
	железный порошок	proszek żelazny	железен прах
P 228	порошкообразный припой	materiał do lutowania w postaci proszku	прахообразен припой
	электрод с металлическим порошком внутри, порошковая проволока	elektroda z rdzeniem proszkowym	тръбен тел с прахообразен пълнеж
P 229	отсос флюса	zbieranie (odsysanie) topnika	система за събиране на флюса
P 230	[кислородно-]флюсовая резка	cięcie tlenowe z doprowadzeniem proszku, cięcie proszkowo-tlenowe	кислороднофлюсово рязане
	порошкообразное флюсующее вещество, сварочный флюс	topnik w postaci proszku, proszek spawalniczy	прахообразен флюс
P 231	воронка для загрузки флюса	zasypnik (zbiornik zasypowy) topnika	бункер за флюс
P 232	кольце для кислородно-флюсовой резки	lancą tlenowo-proszkowa	кислороднофлюсово копие, копие за кислороднофлюсово рязане
P 233	прожигание отверстий кислородно-флюсовым копьем	wypalanie (przebijanie) otworów lancą tlenowo-proszkową	пробиване на отвори с кислороднофлюсово копие

P 234	powder metallizing unit	Pulverspritzgerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> de métallisation (pulvérisation), pistolet <i>m</i> de métallisation
P 235	powder metallurgy	Pulvermetallurgie <i>f</i>	métallurgie <i>f</i> des poudres
P 236	powder piercing powder rod manufacture powder scarfing, powder deseaming	<i>s.</i> powder lancing <i>s.</i> powder wire manufacture Pulverflämmen <i>n</i>	flambage <i>m</i> à la poudre
P 237	powder scarfing torch	Brenner <i>m</i> für das Pulverflämmen	chalumeau <i>m</i> décriqueur [à poudre], torche <i>f</i> pour le décriquage à poudre
P 238	powder spray gun, powder spraying pistol, pistol for powder spraying	Pulverspritzpistole <i>f</i>	pistolet pulvérisateur <i>m</i> pour la poudre
P 239	powder spraying, powder welding	Pulverspritzen <i>n</i>	soudage <i>m</i> sous poudre
P 240	powder spraying pistol powder-type torch, powder cutting blowpipe (torch)	<i>s.</i> powder spray gun Pulverschneidbrenner <i>m</i>	torche <i>f</i> de découpage à la poudre, chalumeau-coupeur <i>m</i> au poudre
P 241	powder washing	Pulverputzen <i>n</i>	polissage (nettoyage) <i>m</i> à la poudre
P 242	powder washing torch	Brenner <i>m</i> für das Pulverputzen	torche <i>f</i> pour le nettoyage à la poudre, torche type pistolet
P 243	powder welding powder welding plant	<i>s.</i> powder spraying Pulverspritzanlage <i>f</i>	poste <i>m</i> de soudage sous poudre
P 244	powder wire manufacture, powder rod manufacture	Pulverdrahtherstellung <i>f</i>	fabrication <i>f</i> d'électrodes à poudre
P 245	powerful laser	leistungsstarker Laser <i>m</i> , Hochleistungs-Laser <i>m</i>	laser <i>m</i> de grande puissance
P 246	power of the arc, arc power (wattage, performance) power source, power supply, current [supply] source, source of current (power, supply) power source for welding [operations], weld[ing] power supply, welding (welder) power source, welding current source (supply), welding source, source of welding power, source of energy for welding, welding power unit	Bogenleistung <i>f</i> , Lichtbogenleistung <i>f</i> Stromquelle <i>f</i> Schweißstromquelle <i>f</i> , Schweißstromerzeuger <i>m</i> , Schweißstromgenerator <i>m</i>	wattage <i>m</i> (puissance <i>f</i> , performance <i>f</i>) de l'arc source <i>f</i> de courant source <i>f</i> d'énergie pour soudage, source (générateur <i>m</i>) de courant de soudage
P 247	power supply practical use of submerged-arc welding, use of submerged-arc welding	<i>s.</i> power source UP-Einsatz <i>m</i> , Einsatz <i>m</i> des UP-Schweißens	utilisation <i>f</i> du soudage à l'arc submergé
P 248	practice of submerged-arc welding, submerged-arc welding practice practice of welding practice weld, test (trial, experimental, pilot, check, specimen) weld	UP-Schweißpraxis <i>f</i> <i>s.</i> procedure of welding Probe[schweiß]naht <i>f</i>	pratique <i>f</i> de soudage à l'arc submergé soudure <i>f</i> d'essai
P 249	precious-base brazing alloy, precious metal base brazing alloy	Hartlot <i>n</i> auf Edelmetallbasis	brasure <i>f</i> basée sur les métaux précieux
P 250	precision [flame-]cutting	Genaubrennschneiden <i>n</i> , Präzisionsbrennschneiden <i>n</i>	découpage (oxy-coupage) <i>m</i> de précision
P 251	precision gas metal-arc welding	MIG-Präzisionsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de précision MIG
P 252	precision gas tungsten-arc spot welding	WIG-Präzisions-Punktschweißen <i>n</i>	soudage TIG par points de précision
P 253	precision gas tungsten-arc spot welding equipment	WIG-Präzisions-Punktschweiß-einrichtung <i>f</i>	équipement <i>m</i> de soudage par points de précision en procédé TIG
P 254	precision joint	präzisionsgeschweißte Verbindung <i>f</i>	soudure <i>f</i> de précision
P 255	precision out	Genaubrennschnitt <i>m</i> , Präzisions-[brenn]schnitt <i>m</i>	coupe <i>f</i> de précision au chalumeau
P 256	precision weld	präzisionsgeschweißte Naht <i>f</i> , Präzisionsnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> de précision, ligne <i>f</i> de soudure de précision
P 257	precision welding	Präzisionsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de précision
P 258	precision welding head	Präzisionsschweißkopf <i>m</i>	tête <i>f</i> de soudage pour le soudage de précision
P 259	predrying	Vortrocknung <i>f</i>	préséchage <i>m</i>

P 234	аппарат для порошкового напыления, металлизационный аппарат	urządzenie (aparat) do metalizacji proszkowej	метализатор, уредба за метализация
P 235	порошковая металлургия	metalurgia proszków	прахова металургия
P 236	кислородно-флюсовая зачистка, удаление дефектов поверхностной кислородно-флюсовой резкой	skórowanie płomieniowe z zastosowaniem proszku	кислороднофлюсово почистване, почистване (отстраняване) на повърхностни дефекти чрез кислороднофлюсово рязане
P 237	резак для поверхностной кислородно-флюсовой строжки	palnik do skórowania proszkowego	горелка за повърхностно кислороднофлюсово почистване
P 238	металлизационный пистолет	pistolet do metalizacji proszkowej	метализационен пистолет, пистолет за метализация чрез пулверизиране
P 239	порошковая металлизация, порошковое напыление	napylenie proszkowe (proszkiem)	пулверизиране на прахообразен материал
P 240	горелка для кислородно-флюсовой резки	palnik do cięcia proszkowego	горелка за кислороднофлюсово рязане
P 241	кислородно-флюсовая зачистка	oczyszczanie [tlenowo-]proszkowe	кислороднофлюсово почистване
P 242	резак для кислородно-флюсовой зачистки	palnik do oczyszczania proszkowego	горелка за кислороднофлюсово почистване
P 243	установка для порошкового напыления, металлизационная установка	urządzenie do napyiania proszkowego (proszkiem)	уредба за пулверизиране, уредба за метализация чрез пулверизиране
P 244	изготовление порошковой проволоки	produkcja drutu rdzeniowego	производство на тръбен тел с флюсов пълнеж
P 245	лазер большой мощности	laser dużej mocy	лазер с голяма мощност
	мощность дуги	moc łuku	мощност на [електрическата] дъга
P 246	источник питания (тока)	źródło prądu	токоизточник, източник на ток, източник на захранване
	источник питания сварочным током	źródło prądu spawania	заваръчен токоизточник
P 247	применение [дуговой] сварки под флюсом	zastosowanie spawania ŁK (łukiem krytym)	приложение на подфлюсовото заваряване
P 248	опыт применения [дуговой] сварки под флюсом	praktyka spawania ŁK (łukiem krytym)	практика на подфлюсовото заваряване
	опытный (экспериментальный) сварной шов, сварной шов образца	spoina (zgrzeina) próbna	опитен (експериментален) [заваръчен] шев, [заваръчен] шев на образец
P 249	твёрдый припой на основе благородного металла	twardy lut na podstawie metalu szlachetnego	твърд припой на основата на благороден метал
P 250	прецизионная кислородная резка	precyzyjne (dokładne) cięcie tlenem	прецизно (точно) газокислородно (газопламъчно) рязане
P 251	дуговая сварка мелких деталей плавящимся электродом в среде инертного газа, прецизионная дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа	precyzyjne spawanie metodą MIG	прецизно (точно) МИГ-заваряване
P 252	прецизионная дуговая точечная сварка вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	precyzyjne spawanie punktowe [metodą] TIG	прецизно (точно) ВИГ-заваряване
P 253	оборудование для прецизионной дуговой точечной сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	urządzenie do precyzyjnego spawania punktowego [metodą] TIG	съоръжение за прецизно (точно) ВИГ-заваряване
P 254	прецизионно (точно) сваренное соединение	złącze spawane precyzyjnie	прецизно (точно) заварено съединение
P 255	прецизионный кислородный рез	precyzyjne (dokładne) przecięcie tlenem	прецизен (точен) срез, получен при газокислородно рязане
P 256	шов, полученный при прецизионной (точной) сварке	spoina (zgrzeina) precyzyjna	шев, получен при прецизно (точно) заваряване
P 257	прецизионная сварка, точная сварка	spawanie precyzyjne	прецизно (точно) заваряване
P 258	головка для прецизионной (точной) сварки	głowica do spawania precyzyjnego, precyzyjna głowica spawalnicza	глава за прецизно (точно) заваряване
P 259	подвяливание, предварительная [под]сушка	suszenie wstępne	предварително изсушаване

P 260	preheat, preheating preheat before welding	Vorwärmen <i>n</i> , Vorwärmung <i>f</i> <i>s.</i> heat treat before welding	préchauffage <i>m</i> , réchauffement <i>m</i>
P 261	preheat current, preheating current	Vorwärmstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> de réchauffage
P 262	preheater furnace preheat flame, preheating flame	<i>s.</i> preheating furnace Vorwärmflamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> de réchauffage
	preheat for welding, preheat (heat treat) before welding	wärmenvorbehandeln	[p]réchauffer avant soudage
P 263	preheat furnace preheating preheating arc welding	<i>s.</i> preheating furnace <i>s.</i> preheat Lichtbogenwärmerschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc électrique avec préchauffage
	preheating before welding preheating current preheating flame preheating force	<i>s.</i> preweld heat treatment <i>s.</i> preheat current <i>s.</i> preheat flame Vorwärmkraft <i>f</i>	force <i>f</i> de préchauffage
P 264			
P 265	preheating furnace, preheating oven (stove), preheat furnace (oven), preheater furnace	Vorwärmofen <i>m</i>	four <i>m</i> préchauffeur (de préchauffage)
P 266	preheating loss, loss during preheating, loss of material in preheating	Vorwärmverlust <i>m</i>	perte <i>f</i> par préchauffage, perte due au préchauffage du matériau
P 267	preheating oven preheating period	<i>s.</i> preheating furnace Vorwärmdauer <i>f</i>	durée <i>f</i> du préchauffage
	preheating stove preheating temperature preheating time preheating time preheating torch	<i>s.</i> preheating furnace <i>s.</i> preheat temperature Anwärmzeit <i>f</i> <i>s. a.</i> preheat time Vorwärm Brenner <i>m</i>	temps <i>m</i> d'amorçage
P 269			chalumeau <i>m</i> de chauffage, torche <i>f</i> à préchauffer
P 270	preheating travel	Vorwärmweg <i>m</i>	voie <i>f</i> de réchauffage
P 271	preheat orifice preheat oven	Vorwärmdüse <i>f</i> <i>s.</i> preheating furnace	buse <i>f</i> de réchauffage
P 272	preheat temperature, preheating temperature, temperature of preheating	Vorwärm[ungs]temperatur <i>f</i>	température <i>f</i> de [p]réchauffage
P 273	preheat time, preheating time, preweld interval	Vorwärmzeit <i>f</i>	durée <i>f</i> de préchauffage
P 274	preliminary tack welding premium quality weld preparation for welding preparation of edges, [joint] edge preparation preparation of plates to be welded	<i>s.</i> prior tacking <i>s.</i> high-quality weld Vorbereitung <i>f</i> zum Schweißen Kantenvorbereitung <i>f</i> <i>s.</i> plate preparation	préparation <i>f</i> du soudage préparation <i>f</i> des bords
P 275	preparation of surfaces, surface preparation preparation of the plate edges	Oberflächenvorbehandlung <i>f</i> Vorbereitung <i>f</i> der Blechkanten	traitement <i>m</i> préparatoire de surface préparation <i>f</i> des arêtes (chanfreins) de tôle
P 276	preparation of the weld	Vorbereitung <i>f</i> der Naht	préparation <i>f</i> de la soudure
P 277	preparation of the welding edges	Vorbereitung <i>f</i> der Schweiß[naht]-kanten, Schweißkantenvorbereitung <i>f</i>	préparation <i>f</i> des chanfreins de soudure
P 278	presoldering cleaning	Säubern <i>n</i> vor dem Löten	nettoyage <i>m</i> avant le brasage
	press cold welding, cold pressure welding	Kaltpreßschweißen <i>n</i> , Kalt-schweißen <i>n</i> durch Druck (Preßdruck)	soudage <i>m</i> à froid
P 279	press projection welder, press-type projection welding machine	Buckel[schweiß]presse <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder par bossages sous (en) pression, soudeuse <i>f</i> à pression pour soudage par bossages
P 280	press spot welder press-type combination spot and projection welding machine press-type machine press-type projection welding machine	<i>s.</i> press-type spot welder kombinierte Punkt- und Buckel-schweißpresse <i>f</i> <i>s.</i> press welder <i>s.</i> press projection welder	presse <i>f</i> à souder par points et par bossages combinée
P 281	press-type spot welder (welding unit, welding machine), press spot welder press-type welder (welding machine)	Punktschweißpresse <i>f</i> <i>s.</i> press welder	presse <i>f</i> à souder par points
P 282	pressure adjusting screw	Druckeinstellschraube <i>f</i> , Druck-regulierschraube <i>f</i>	vis <i>f</i> régulatrice de pression
	pressure applied during welding weld[ing] pressure, welding load	Schweißdruck <i>m</i> , Schweißbelastung <i>f</i> , Schweißbeanspruchung <i>f</i>	pression (charge) <i>f</i> de soudage
P 283	pressure butt welding	ruhendes Stumpfschweißen <i>n</i> , Preßstumpfschweißen <i>n</i> , Wulststumpfschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en bout par pression
	pressure contact weld, butt resistance weld, upset [butt] weld, resistance[-upset] butt weld	Widerstandsstumpfnahf <i>f</i> , widerstandsgeschweißte Stumpfnahf <i>f</i>	soudure <i>f</i> bout à bout par résistance, joint <i>m</i> soudé en bout par résistance

P 260	предварительный подогрев	nagrzewanie (podgrzewanie) wstępne	предварительно нагревание
P 261	ток при предварительном подогреве	prąd nagrzewania (podgrzewania) wstępnego	ток при предварительного нагревание
P 262	подогревающее пламя	plomień podgrzewający	подгрывающ пламяк
	подогреть перед сваркой, предварительно подогреть	nagrzewać wstępnie, nagrzewać przed spawaniem, podgrzewać wstępnie, podgrzewać przed spawaniem	подгрывам за заваряване, предварително нагривам
P 263	дуговая горячая сварка	spawanie łukowe z podgrzewaniem wstępnym	електродъгово заваряване с подгрыване
P 264	усилие при предварительном подогреве	siła docisku przy nagrzewaniu (podgrzewaniu) wstępnym	сила при предварительного нагриване (подгриване)
P 265	печь для предварительного подогрева	piec do nagrzewania (podgrzewania) wstępnego	пещ за предварително нагриване (подгриване)
P 266	потери при предварительном подогреве	strata (ubytek) [materiału] przy nagrzewaniu (podgrzewaniu) wstępnym	загуби при предварително нагриване (подгриване)
P 267	длительность (продолжительность) предварительного подогрева	okres nagrzewania (podgrzewania) wstępnego	продължителност на предварителното нагриване (подгриване)
P 268	время (длительность) подогрева	czas podgrzewania [wstępnego]	време на предварителното нагриване (подгриване)
P 269	горелка для предварительного подогрева	palnik do nagrzewania (podgrzewania) wstępnego	горелка за предварително нагриване, подгриваща горелка
P 270	ход плиты при предварительном подогреве	droga przy nagrzewaniu (podgrzewaniu) wstępnym	ход при предварителното нагриване (подгриване)
P 271	сопло (мундштук) подогревательного пламени	dysza do nagrzewania (podgrzewania) wstępnego	подгриваща дюза
P 272	температура предварительного подогрева	temperatura nagrzania (podgrzania) wstępnego	температура на предварително нагриване, температура на подгриване
P 273	длительность (продолжительность) предварительного подогрева	czas nagrzewania (podgrzewania) wstępnego	време (продължителност) на подгриването
P 274	подготовка к сварке подготовка (разделка) кромок	przygotowanie do spawania przygotowanie brzegów	подготовка за заваряване подготовка (скосяване) на краищата
	предварительная обработка поверхности	przygotowanie powierzchni	подготовка (предварителна обработка) на повърхността
P 275	подготовка (разделка) кромок листа	przygotowanie brzegów blachy	подготвяне (скосяване) на краищата на ламината (лист)
P 276	подготовка шва	przygotowanie spoiny	подготовка на заваръчния шев
P 277	подготовка (разделка) свариваемых кромок	przygotowanie brzegów do spawania	подготвяне (скосяване) на заваряваните краища
P 278	зачистка перед пайкой	czyszczenie (oczyszczanie) przed lutowaniem	почистване преди спояване
	холодная сварка давление	zgrzewanie zgniotowe [na zimno]	студенопресово заваряване, студено заваряване под налягане
P 279	пресс (машина) для рельефной сварки	prasa do zgrzewania garbowego	преса (машина) за релефно заваряване
P 280	пресс для точечной и рельефной сварки	zgrzewarka punktowo-garbowa typu prasa, prasa punktowo-garbowa	[комбинирана] преса за точково и релефно заваряване
P 281	пресс для точечной сварки с вертикальным ходом верхнего электрода	zgrzewarka punktowa typu prasa, zgrzewarka punktowa w postaci prasy	преса за точково заваряване
P 282	регулировочный винт	śruba stawidłowa	винт за регулиране на налягането
	усилие на электродах, усилие осадки, давление при осадке	docisk w czasie spawania (zgrzewania)	налягане през време на заваряването
P 283	стыковая сварка давлением	zgrzewanie doczołowe zgniotowe	челно заваряване чрез налягане
	шов, полученный при стыковой сварке сопротивлением; шов, полученный при контактной стыковой сварке	zgrzeina doczołowa wykonana przy pomocy zgrzewania oporowego	шев, получен при челно електро-спротивително заваряване

	pressure contact welding, upset (upset butt, resistance-upset butt, resistance butt) welding	Widerstandsstumpfschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en bout par résistance
P 284	pressure gage, pressure indicating gage, manometer	Druckmesser <i>m</i> , Manometer <i>n</i>	manomètre <i>m</i>
P 285	pressure gas, compressed gas pressure gas welding	Druckgas <i>n</i> Druckschweißung <i>f</i>	gaz <i>m</i> comprimé (sous pression) soudage <i>m</i> par pression
	pressure gas welding, gas (oxyacetylene, autogenous) pressure welding	Autogenpreßschweißen <i>n</i> , Gaspreßschweißen <i>n</i> , Gaswulstschweißen <i>n</i> , Azetylen-Sauerstoff-Preßschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> autogène (oxyacétylénique) par pression
	pressure in cylinder, cylinder pressure, pressure within the cylinder	Flaschendruck <i>m</i> , Inhaltsdruck <i>m</i>	pression <i>f</i> intérieure dans la bonbonne (bouteille)
P 286	pressure indicating gage pressure in the acetylene tank pressure off time, [force-off time, off interval]	<i>s.</i> pressure gage <i>s.</i> pressure within the acetylene tank Druckruhezeit <i>f</i>	temps <i>m</i> hors-pression, temps d'absence de pression
P 287	pressure of the acetylene, acetylene pressure pressure of the acetylene pressure of the oxygen pressure reducer (reducing regulator), pressure reduction regulator	Azetylendruck <i>m</i> , Azetylgasdruck <i>m</i> <i>s. o.</i> acetylene gas pressure <i>s.</i> oxygen pressure Druckminderer <i>m</i>	pression <i>f</i> d'acétylène
P 288	pressure reducing valve	Druckminder[ungs]ventil <i>n</i> , Druckreduzierventil <i>n</i>	réducteur <i>m</i> de pression, manodétendeur <i>m</i>
P 289	pressure reduction regulator pressure regulating device pressure regulation pressure regulator, pressure regulating device	Druckminder[ungs]ventil <i>n</i> , Druckreduzierventil <i>n</i> <i>s.</i> pressure reducer <i>s.</i> pressure regulator Druckregelung <i>f</i> Druckregler <i>m</i>	soupape <i>f</i> mano-détendeuse, soupape réductrice de pression
P 290	pressure roller	Druckrolle <i>f</i>	réglage <i>m</i> de la pression régulateur <i>m</i> de pression
P 292	pressure spraying	Druckverdüsung <i>f</i>	rouleau-presseur <i>m</i> pulvérisation <i>f</i> sous pression
P 293	pressure surge	Druckstoß <i>m</i>	joint <i>m</i> à pression
P 294	pressure thermit welding, pressure welding by the thermit process	AT-Preßschweißen <i>n</i> , aluminothermisches Preßschweißen <i>n</i> , Thermitpreßschweißnaht <i>f</i>	soudage <i>m</i> aluminothermique à (par) pression
P 295	pressure-tight weld	druckfeste Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> résistante à la pression, ligne <i>f</i> de soudure résistante à la pression
P 296	pressure torch	Druckbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> (torche <i>f</i>) à pression
P 297	pressure vessel welding, welding of pressure vessels	Druckgefäßschweißen <i>n</i> , Druckbehälterschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> d'un réservoir à pression
P 298	pressure-weld	preßschweißen	souder par pression
P 299	pressure weld	preßgeschweißte Naht <i>f</i> , Preßschweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> par pression, ligne <i>f</i> de soudure par pression
P 300	pressure weldability	Preßschweißbarkeit <i>f</i>	soudabilité <i>f</i> par pression
P 301	pressure-weldable	preßschweißbar	soudable par pression
P 302	pressure welding	Preßschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> unter Druck	soudage <i>m</i> par pression
	pressure welding by the thermit process	<i>s.</i> pressure thermit welding	
P 303	pressure welding machine	Preßschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> de soudage par pression
P 304	pressure welding process, non-fusion process	Preßschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage par pression
P 305	pressure within the acetylene tank, pressure in the acetylene tank	Azetylenflaschendruck <i>m</i>	pression <i>f</i> d'alimentation d'acétylène, pression dans la bouteille d'acétylène
P 306	pressure within the cylinder pressure within the oxygen cylinder	<i>s.</i> pressure in cylinder Sauerstoffflaschendruck <i>m</i>	pression <i>f</i> [à l'intérieur] des bouteilles d'oxygène
	pressurized gas tank, compressed gas cylinder, cylinder of compressed gas	Druckgasflasche <i>f</i>	bouteille <i>f</i> (bonbonne <i>f</i> , cylindre <i>m</i>) à gaz comprimé
	press welder (welding machine) welding press, pressweld[ing] machine, presstype machine, press-type welder (welding machine)	Schweißpresse <i>f</i>	presse <i>f</i> à souder
P 307	pre-vacuum	Vorvakuum <i>n</i>	vide <i>m</i> préalable
P 308/9	preweld[ing] heat treatment, preheating (heat treatment) before welding, initial (prior) heat treatment	Wärmenvorbehandlung <i>f</i> , Wärmebehandlung (Behandlung) <i>f</i> vor dem Schweißen, thermische Vorbehandlung <i>f</i> , Vorwärmen <i>n</i>	prétraitement <i>m</i> thermique (par la chaleur) avant le soudage, prétraitement thermique, [p]réchauffage <i>m</i>
	preweld interval	<i>s.</i> preheat time	
	primary nozzle, main nozzle	Hauptdüse <i>f</i>	buse <i>f</i> principale, gicleur <i>m</i> principal
	prior heat treatment	<i>s.</i> preweld heat treatment	

	стыковая сварка сопротивлением, контактная стыковая сварка	zgrzewanie oporowe doczołowe	челно электросъпротивително заваряване
P 284	манометр	manometr, ciśnieniomierz	манометър
P 285	сжатый газ сварка давлением, газопрессовая сварка газопрессовая сварка	sprężony gaz zgrzewanie gazowe zgrzewanie gazowe (acetylenowo-tlenowe)	сгъстен газ, газ под налягане газопресово заваряване, заваряване чрез налягане газопресово заваряване, ацетилено-кислородно заваряване чрез налягане
	давление (газа) в баллоне	ciśnienie butlowe	налягане [на газа] в бутилката
P 286	перерыв в приложении давления, интервал между импульсами приложения давления давление ацетилена	czas bez docisku ciśnienie acetylenu	прекъсване (пауза) в прилагане на налягането налягане на ацетилена
P 287	редуктор	reduktor ciśnienia	редуктор (регулятор) на налягането
P 288	редукционный клапан (вентиль)	zawór redukcyjny	редукционен (редуцир) вентил
P 289 P 290	регулирование давления регулятор давления	regulacja ciśnienia regulator ciśnienia	регулиране на налягането регулятор на налягането
P 291 P 292	прижимный ролик распыление под давлением	rolka dociskowa natryskiwanie (napiływanie) ciśnieniowe	притискаща ролка пулверизиране под налягане
P 293	ударная волна, гидравлический удар	uderzenie ciśnienia	ударна вълна, рязко повишаване на налягането
P 294	термитная (алюмотермическая) сварка давлением	spawanie termitowe zgniotowe (z dociskiem)	термитно пресово заваряване, термитно заваряване чрез налягане
P 295	плотный (герметичный) прочный шов, плотно-прочный шов	spoina (zgrzeina) wytrzymała na ciśnienie	плътен шев при високо налягане
P 296	безынжекторная горелка	palnik niskiego lub wysokiego ciśnienia	смесителна горелка
P 297	сварка сосуда (резервуара) высокого давления	spawanie zbiorników ciśnieniowych	заваряване на съдове под налягане
P 298 P 299	сваривать давлением шов, полученный при сварке давлением	zgrzewać zgniotowo zgrzeina zgniotowa	заварявам чрез налягане шев, получен при заваряване чрез налягане
P 300	свариваемость при сварке давлением	zgrzewalność przy metodzie zgniotowej	заваряемост чрез налягане
P 301	поддающийся при сварке давлением	zgrzewalny zgniotowo	заварям чрез налягане, поддаващ се на заваряване чрез налягане
P 302	сварка давлением	zgrzewanie zgniotowe	заваряване чрез налягане
P 303	машина для сварки давлением	zgrzewarka zgniotowa, maszyna do zgrzewania zgniotowego	машина за заваряване чрез налягане
P 304	способ сварки давлением	proces (metoda) spajania zgniotowego	начин на заваряване чрез налягане
P 305	давление ацетилена в баллоне	ciśnienie butlowe acetylenu, ciśnienie w butli acetylenu	налягане в ацетиленовата бутилка
P 306	давление в кислородном баллоне баллон для сжатого газа сварочный пресс	ciśnienie tlenu w butli, butlowe ciśnienie tlenu butla do gazu sprężonego prasa zgrzewalnicza, zgrzewarka typu prasa	налягане в кислородната бутилка бутилка за сгъстен газ, бутилка за газ под налягане заваръчна преса
P 307 P 308/9	форвакуум предварительный подогрев, подогрев перед сваркой	próżnia wstępna nagrzewanie wstępne (przed spawaniem), podgrzewanie wstępne (przed spawaniem)	форвакуум, предвакуум предварителна термообработка, термообработка преди заваряване
	основной мунштук	dysza główna	главна дюза

P 310	prior tacking, tack welding prior to welding, preliminary tack welding procedure of welding, welding method (technique, procedure, practice), method welding, technique welding, practice of welding, weld procedure (technique)	Vorheftung <i>f</i> , vorheriges Heften <i>n</i> Schweißmethode <i>f</i> , Schweißpraxis <i>f</i> , Schweißtechnik <i>f</i> , Schweißverfahren <i>n</i>	soudure <i>f</i> d'attache préliminaire méthode (pratique) <i>f</i> de soudage, pratique soudo-technique, procédé <i>m</i> de soudure
P 311	procedure [qualification] test, welding procedure test, qualification test of welding procedure process of arc welding process of brazing, brazing operation process of closing	Verfahrensprüfung <i>f</i> , Prüfung <i>f</i> des Schweißverfahrens s. arc weld process Hartlötvorgang <i>m</i> Schließvorgang <i>m</i>	examen <i>m</i> du procédé de soudage opération <i>f</i> de brasage procédé <i>m</i> de fermeture
P 312	process of combustion process of welding, weld[ing] operation, operation of welding, weld[ing] process, weld[ing] action	Verbrennungsvorgang <i>m</i> Schweißvorgang <i>m</i> , Schweißoperation <i>f</i> , Schweißarbeitsgang <i>m</i> , Schweißprozeß <i>m</i>	procédé <i>m</i> de combustion opération <i>f</i> (procédé <i>m</i>) de soudage
P 314	producer gas, generator gas	Entwickelergas <i>n</i>	gaz <i>m</i> de générateur
P 315	production laser welding, production welding with the laser	produktionsmäßiges Laser-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> au laser, appliqué à la fabrication
P 316	production of acetylene	Azetyलगewinnung <i>f</i> , Azetylen-erzeugung <i>f</i>	production <i>f</i> d'acétylène, epréparation <i>f</i> d'acétylène
P 317	production of a weld, making of a weld	Herstellung <i>f</i> (Legen <i>n</i>) einer Schweißnaht	construction <i>f</i> d'une soudure, exécution <i>f</i> des soudures
P 318	production of electrodes, manufacturing of electrodes production of oxygen electrodes, welding electrode production, manufacture of welding electrodes production of weld metal	Elektrodenproduktion <i>f</i> , Elektrodenerzeugung <i>f</i> s. oxygen production Schweißelektrodenherstellung <i>f</i> , Schweißelektroden-erzeugung <i>f</i> , Schweißelektrodenproduktion <i>f</i> Schweißgütherstellung <i>f</i>	production <i>f</i> d'électrodes fabrication (production) <i>f</i> d'électrodes à souder production <i>f</i> de métal d'apport
P 319	production soldering	produktionsmäßiges Lötén <i>n</i>	soudage <i>m</i> tendre appliqué à la fabrication
P 321	production weld	produktionsmäßig geschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> appliquée à la fabrication, ligne <i>f</i> de soudure appliquée à la fabrication
P 322	production welding production welding with the laser product of combustion, combustion product profile flame cutting machine	produktionsmäßiges Schweißen <i>n</i> , Fertigungsschweißen <i>n</i> , Produktionsschweißen <i>n</i> s. production laser welding Verbrennungsprodukt <i>n</i> Profilbrennschneidmaschine <i>f</i>	soudage <i>m</i> de production produit <i>m</i> de combustion machine <i>f</i> d'oxycoupage à tronçonner les profilés, tronçonneuse <i>f</i> de profilés
P 324	profile welding	Profilschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de profilés, soudage de sections profilées
P 325	program-controlled automatic TIG spot welding machine	programmgesteuerter WIG-Punktschweißautomat <i>m</i>	soudeuse <i>f</i> automatique par points en procédé TIG à commande numérique, soudeuse <i>f</i> automatique par points TIG programmée
P 326	program-controlled machine for oxygen-cutting	programmgesteuerte Brennschneidmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> d'oxycoupage à commande programmée (par programme)
P 327/8	program-controlled welding program for welding sequence, welding sequence schedule	programmgesteuertes Schweißen <i>n</i> Schweißfolgeplan <i>m</i>	soudage <i>m</i> programmé schéma <i>m</i> de la marche (suite) du soudage, programme <i>m</i> de soudage, séquence <i>f</i> de soudure
P 329	programmed gas tungsten-arc welding package	programmgesteuerte WIG-Schweißanlage <i>f</i>	poste <i>m</i> soudeur TIG programmé
P 330	programmed welding machine	programmgesteuerte Schweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> soudeuse programmée
P 331	program welding, sequence resistance welding	Programmschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> consécutif par résistance
P 332	projected insert, attached insert projected transfer, spray-type [metal] transfer, spraying [type] transfer, spray[-like] transfer, spray type (mode) of metal transfer, free-flight transfer	angearbeiteter Einsatz <i>m</i> sprühregenartiger Werkstoff-übergang <i>m</i>	lance <i>f</i> rapportée transfert <i>m</i> du métal en pluie fine

P 310	предварительная прихватка	szepianie wstępne	предварительно прихватване, прихватване преди заваряване
	метод (способ) сварки, сварочная техника	metoda (praktyka, technika) spawalnicza	метод (начин, техника, практика) на заваряване
P 311	испытание (проверка) способа сварки	sprawdzanie procesu spawania	проверка на начина за заваряване
	процесс пайки твердым припоем	przebieg lutowania twardego	процес на спояване с твърд припо
P 312	процесс замыкания	czynność (przebieg) zamykania	начин на затваряне
P 313	процесс горения процесс сварки, сварочная операция	przebieg spalania czynność (operacja) spawania, operacja spawalnicza, przebieg procesu spawania	процес на горене процес на заваряване, заваръчен процес, заваръчна операция, начин на заваряване
P 314	генераторный газ	gaz z wytwornicy	генераторен газ
P 315	сварка лазером выпускаемой продукции, сварка лазером продукции, лазерная сварка [выпускаемой] продукции	produkcyjne spawanie laserowe (laserem)	промишлено приложение на лазерното заваряване
P 316	получение ацетилена, производство ацетилена	produkcja acetylenu	производство (получаване) на ацетилен
P 317	наложение сварного шва	układanie spoiny	изпълнение (нанасяне) на заваръчен шев
P 318	производство электродов	produkcja elektrod	производство на електроди
	изготовление (производство) сварочных электродов	produkcja elektrod spawalniczych	производство на заваръчни електроди
P 319	получение (производство) наплавленного металла	układanie stopiwa	получаване на метала на шева
P 320	пайка [выпускаемой] продукции	lutowanie w produkcji	промишлено спояване
P 321	шов, полученный при сварке [выпускаемой] продукции	spoina (zgrzeina) wykonana w procesie produkcyjnym	шев, получен при промишлено заваряване
P 322	сварка [выпускаемой] продукции	spawanie produkcyjne (w produkcji)	промишлено заваряване
	продукт горения	produkt spalania	продукти от горенето (изгарянето)
P 323	машина для фигурной кислородной резки	maszyna do kształtowego (profilowego) cięcia płomieniowego	машина за фигурно газокислородно рязане
P 324	фигурная сварка	spawanie kształtowe (profilowe)	фигурно заваряване
P 325	автомат с программным управлением для дуговой точечной сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	automat sterowany programowo do spawania punktowego [metodą] TIG, automat TIG sterowany programowo do spawania punktowego	автомат с програмно управление за точково ВИГ-заваряване
P 326	машина для кислородной резки с программным управлением, газорезательная машина с программирующим устройством	maszyna do cięcia tlenem (gazowego, tlenowego) sterowana programowo, maszyna do cięcia tlenem ze sterowaniem programowym	машина за газокислородно рязане с програмно управление
P 327/18	сварка с программным управлением технология сварки	spawanie ze sterowaniem programowym plan (harmonogram) kolejności spawania	заваряване с програмно управление програма за последователността на заваряване
P 329	установка с программным управлением для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	urządzenie ze sterowaniem programowym do spawania [metodą] TIG	уредба с програмиращо устройство за ВИГ-заваряване
P 330	сварочная машина с программным управлением	maszyna spawalnicza ze sterowaniem programowym	заваръчна машина с програмиращо устройство
P 331	последовательная многоточечная сварка	zgrzewanie programowe	програмно заваряване, последователно точково заваряване
P 332	закрепленная вставка	zabudowania wkładka	закрепена вложка
	струйный перенос (переход) металла	natryskowe przechodzenie (przenoszenie) metalu	струйно (струеобразно) пренасяне на метала

P 333	projection, embossment	[eingepreßter] Schweißbuckel <i>m</i> , [eingepprägter] Buckel <i>m</i> , buckelartige Erhebung <i>f</i> , Warze <i>f</i> , Schweißwarze <i>f</i>	protubérance <i>f</i> , bossage <i>m</i> , bosse <i>f</i>
P 334	projection projection diameter, diameter of the projection projection height, height of projection projection resistance welding, resistance projection welding projection size, size of projection projection spot welding projection-weld projection weld	Ausladung <i>f</i> Buckeldurchmesser <i>m</i> Buckelhöhe <i>f</i> Widerstandsbuckelschweißen <i>n</i> Buckelgröße <i>f</i> s. projection welding buckelschweißen Buckel[schweiß]naht <i>f</i>	projection <i>f</i> , support <i>m</i> diamètre <i>m</i> des bossages, diamètre du bossage hauteur <i>f</i> de bossage soudage <i>m</i> par bossages par résistance taille <i>f</i> de bossage soudé par bossages joint <i>m</i> de soudure par bossages
P 335	projection-weld	buckelgeschweißt	soudé par bossage
P 336	projection weld	Buckelschweißverbindung <i>f</i> , buckelgeschweißte Verbindung <i>f</i>	soudure <i>f</i> à bossages, joint <i>m</i> soudé par bossages
P 337	projection-welded	Buckelschweißmaschine <i>f</i> , Warzenschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder pour le soudage par bossages, machine pour la soudure par bossages
P 338	projection-welded joint	s. projection welding die Buckelschweißen <i>n</i> , Warzen- schweißen <i>n</i> , Dellenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par bossages
P 339	projection welder, projection welding machine	Schweißspiel <i>n</i> beim Buckel- schweißen Buckelelektrode <i>f</i>	cycle <i>m</i> de soudage pour soudure par bossages électrode <i>f</i> pour le soudage par bossages
P 340	projection welder die projection welding, projection spot welding, point welding	Buckelschweißanlage <i>f</i>	équipement <i>m</i> pour le soudage par bossages
P 341	projection welding cycle	s. projection welder Buckelschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage par bossages
P 342	projection welding die (electrode), projection welder die, die for projection welding	sprödbuchanfällig s. crack-prone s. crack-prone warmrißempfindlich	susceptible de casser par fragilité
P 343	projection welding equipment	mikrorißenfällig	tendant à criquer en raison de la chaleur, sensible à la chaleur au point de criquer
P 344	projection welding machine	porenanfällig	tendant au microcraquage, tendant à la microfissuration
P 345	prone to brittle fracture prone to cracking prone to fissuring prone to hot cracking, to- crack sensitive	Propan-Luft-Gemisch <i>n</i>	penchant à la formation de pores
P 346	prone to microfissuring	Propanflasche <i>f</i>	mélange <i>m</i> de propane et d'air, mélange air-propane
P 347	prone to porosity [formation]	Propanflamme <i>f</i>	bouteille <i>f</i> à propane
P 348	propane-air mixture	Druckminderer <i>m</i> für Propan, Propandruckminderer <i>m</i>	flamme <i>f</i> de propane
P 349	propane cylinder	Propangasbrenner <i>m</i>	réducteur (réducteur) <i>m</i> de pression pour propane
P 350	propane flame	Spannungsrißkorrosionsneigung <i>f</i>	chalumeau <i>m</i> oxy-propane
P 351	propane [pressure] regulator	Eigenschaften <i>fp</i> l des Schweiß- gutes, Schweißguteigen- schaften <i>fp</i> l	tendance <i>f</i> au craquage par corrosion, tendance à la corrosion due au craquage par contrainte
P 352	propane torch	Schutzatmosphäre <i>f</i> , schützende Atmosphäre <i>f</i>	propriétés <i>fp</i> l du métal fondu, propriétés du dépôt de métal
P 353	propensity to stress-corrosion cracking	Schutzkammer <i>f</i> Schutzgas <i>n</i>	atmosphère <i>f</i> de protection, protection <i>f</i> gazeuse
P 354	properties of the weld metal, weld metal properties, [weld] deposit characteristics	s. inert-gas cover Schutzhaube <i>f</i>	chambre <i>f</i> protectrice gaz <i>m</i> inerte (protecteur, de protection)
P 355	protecting atmosphere, protective (shrouding, gas- shielding) atmosphere	Nahtschutz <i>m</i> , Schweißnaht- schutz <i>m</i>	masque (casque) <i>m</i> de soudage
P 356	protecting chamber	s. protecting atmosphere s. protecting gas s. inert-gas cover Schutzglas <i>n</i>	protection <i>f</i> de la soudure
P 357	protecting gas, shielding (shield, inert, shrouding, protective) gas	Schweißmaske <i>f</i> , Kopf[schutz]- maske <i>f</i>	verre <i>m</i> filtrant (de soudage, protecteur)
P 358	protecting gas envelope protecting hood, helmet, shielding gas cup	Schutzbrille <i>f</i>	lunettes <i>fp</i> l protectrices (de protection, de sûreté)
P 359	protective atmosphere protective gas protective gas sheath (shield)	Schutzscheibe <i>f</i> , Schweiß- schutzglas <i>n</i>	masque <i>m</i> protecteur pour soudeurs, cagoule <i>f</i> pour soudeur
P 360	protective glass, safety (welding) glass	Schutzmaske <i>f</i>	verre <i>m</i> protecteur
P 361	protective goggles, protective spectacles, safety goggles (spectacles, glasses)		
P 362	protective head mask		
P 363	protective lens, protective welding lens, welding [cover] lens		
P 364	protective mask		

P 333	рельеф, выступ	garb [do zgrzewania]	релеф, издатина
P 334	полезный вылет диаметр рельефа (выступа) высота рельефа (выступа) рельефная контактная сварка, контактная рельефная сварка величина (размер) рельефа, величина выступа	wysięg średnica garbu wysokość garbu zgrzewanie oporowe garbowe rozmiar (wielkość) garbu	свободен излаз диаметър на релефа височина на релефа релефно електросъпротивително заваряване размер на релефа
P 335	сваривать рельефной сваркой	zgrzewać garbowo	изпълнявам релефно заваряване
P 336	шов, выполненный рельефной сваркой	zgrzeina garbowa	шев, получен при релефно заваряване
P 337	сваренный рельефной сваркой	zgrzane garbowo	релефно заварен, изпълнен чрез релефно заваряване
P 338	соединение, полученное рельеф- ной сваркой	połączenie zgrzewane garbowo	съединение, получено при релефно заваряване
P 339	машина для рельефной сварки	zgrzewarka garbowa, maszyna do zgrzewania garbowego	машина за релефно заваряване
P 340	рельефная сварка	zgrzewanie garbowe	релефно [електросъпротивително] заваряване
P 341	цикл рельефной сварки	cykl przy zgrzewaniu garbowym	заваръчен цикъл на релефното заваряване
P 342	электрод для рельефной сварки	elektroda do zgrzewania garbo- wego	електрод за релефно заваряване
P 343	установка для рельефной сварки	urządzenie do zgrzewania garbowego	съоръжение за релефно заваряване
P 344	способ рельефной сварки	proces (metoda) zgrzewania garbowego	начин на релефно заваряване
P 345	склонный к хрупкому излому (разрушению) чувствительный к горячим трещинам	skłonny do kruchego pękania wrażliwy na gorące pękanie	склонен към крехко разрушаване чувствителен към горещи пукнатини
P 346	склонный к микротрещинам	skłonny do mikropękania	склонен към микропукнатини
P 347	склонный к порообразованию (образованию пор)	skłonny do porowatości	склонен към образуване на пори
P 348	пропано-воздушная смесь	mieszanka propanowo-powietrzna	пропановъздушна смес
P 349	баллон для пропана	butla do propanu	пропанова бутилка
P 350	пропановое пламя	plomień propanowy	пропанов пламък
P 351	редуктор для пропана	reduktor do propanu	редуктор за пропан, регулатор на налягането на пропана
P 352	горелка для пропана	palnik propanowy	пропанова горелка
P 353	склонность к образованию трещин в результате коррозии под напряжением свойства наплавленного металла	skłonność do pęknięć od korozji naprężeniowej własności stopiwa	склонност към образуване на пукнатини в резултат на корозия под напрежение свойства на метала на шева
P 354	защитная среда (атмосфера)	atmosfera ochronna	защитна атмосфера (среда)
P 355	защитная камера защитный газ	komora ochronna gaz ochronny	защитна камера защитен газ
P 356	защитный шлем	przyłbica ochronna	защитен шлем
P 357	защита [сварного] шва	ochrona (osłona) spoiny, ochrona (osłona) zgrzein/	защита на [заваръчния] шев
P 358	защитное стекло	szkło ochronne	защитно стъкло
P 359	защитные очки	okulary ochronne	защитни очила
P 360	сварочная маска, сварочный шлем	spawalnicza maska ochronna	защитна маска, заваръчна маска
P 361	защитное стекло [сварщика]	szkło ochronne [spawalnicze]	защитно стъкло
P 362	защитная маска	maska ochronna	защитна маска

P 363	protective screen	Schutzschirm <i>m</i>	écran <i>m</i> protecteur
P 364	protective sheath, protective shroud	schützende Hülle <i>f</i> , Schutzhülle <i>f</i>	enrobage <i>m</i> protecteur
	protective shield, safety shield	Blende <i>f</i> , Schutzschild <i>m</i>	écran <i>m</i> protecteur (de soudage), écran-masque <i>m</i>
P 365	protective shroud	s. protective sheath	
	protective slag	schützende Schlacke <i>f</i>	laitier <i>m</i> protecteur
	protective spectacles	s. protective goggles	
P 366	protective welding lens	s. protective lens	
	proximity of the weld	Schweißnahtnähe <i>f</i>	proximité <i>f</i> (voisinage <i>m</i>) de la soudure
	prybar gun (welder), lever gun	Hebelelektrode <i>f</i> , Schweißhebel <i>m</i>	levier <i>m</i> de soudage, carotte <i>f</i> de soudage à levier
P 367	puddle control, control of the [weld] pool	Schweißbadregelung <i>f</i> , Kontrolle <i>f</i> des Schweißbades, Badbeherrschung <i>f</i> , Beherrschung <i>f</i> des Schmelzbades	rélage (contrôle) <i>m</i> du bain de fusion (soudage)
	puddle fluidity, fluidity of weld pool, weld puddle fluidity	Dünnflüssigkeit <i>f</i> des Schweißbades	fluidité <i>f</i> du bain de fusion
	puddle of molten material (metal)	s. pool of fused metal	
	puddle of weld[ing] metal	s. pool of weld metal	
	puddle size, weld puddle size, size of the pool of molten metal	Ausdehnung <i>f</i> (Umfang <i>m</i> , Größe <i>f</i>) des Schweißbades, Schweißbadgröße <i>f</i> , Größe <i>f</i> des Schmelzbades	étendue <i>f</i> du bain de fusion
P 368	puddle stick	Rührdraht <i>m</i> , Rührhaken <i>m</i>	gâche <i>f</i>
P 369	pulling away of the electrode	Abziehen <i>n</i> der Elektrode	retirement <i>m</i> de l'électrode
	pulsation welding, multiple-impulse welding, woodpecker welding, welding by the pulsation method	Mehrimpulsschweißen <i>n</i> , Pulsationsschweißen <i>n</i> , Stromstoßschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par pulsations
P 370	pulsation welding process, multiple-impulse welding process	Mehrimpulsschweißverfahren <i>n</i> , Pulsationsschweißverfahren <i>n</i> , Stromstoßschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage par pulsation
	pulse arc starter, impulse arc starter	Impulslichtbogenzünder <i>m</i>	amorçage <i>m</i> de l'arc d'impulsions
P 371	pulse arc welding	s. pulsed arc welding	
	pulsed arc	Impulslichtbogen <i>m</i> , pulsierender Lichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> pulsatoire (d'impulsions)
P 372	pulsed arc TIG process	WIG-Impuls[lichtbogen]schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage à l'arc d'impulsions TIG, procédé de soudage TIG d'impulsion
P 373	pulsed arc tungsten-arc welding, pulsed TIG welding	WIG-Impuls[lichtbogen]schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc d'impulsion TIG, soudage par impulsion TIG
P 374	pulsed arc welding, pulse arc welding, pulsed power welding, pulsed spray arc welding	Impulslichtbogenschweißen <i>n</i> , pulsierendes Lichtbogenschweißen <i>n</i> , Lichtbogenschweißen mit pulsierendem Strom	soudage <i>m</i> par (à l')arc pulsatoire
P 375	pulsed current	Impulsstrom <i>m</i> , pulsierender Strom <i>m</i>	courant <i>m</i> pulsatoire (d'impulsion)
P 376	pulsed-current power source	Impulsstromquelle <i>f</i>	source <i>f</i> de courant pulsatoire
P 377	pulsed energy delivery	gepulste (pulsierende) Energiezufuhr <i>f</i>	alimentation <i>f</i> pulsatoire en énergie
P 378	pulsed heating	gepulstes (pulsierendes) Erhitzen <i>n</i>	échauffement <i>m</i> pulsé (pulsatoire)
	pulsed inert-gas metal-arc welding	s. pulse power gas metal-arc welding	
P 379	pulsed laser	Impuls-Laser <i>m</i> , gepulster (pulsierender) Laser <i>m</i>	laser <i>m</i> pulsatoire
P 380	pulsed laser beam	Impuls-Laser-Strahl <i>m</i>	rayon <i>m</i> laser pulsatoire, rayon d'impulsions laser
P 381	pulsed laser heat source	Impuls-Laser-Wärmequelle <i>f</i>	source <i>f</i> de chaleur par impulsions laser
P 382	pulsed laser source	Impuls-Laser-Quelle <i>f</i>	source <i>f</i> de laser pulsatoire
P 383	pulsed laser system welding, pulse[d] laser welding	Impuls-Laser-Schweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> mit Impuls-Laser	soudage <i>m</i> à laser pulsatoire
P 384	pulsed laser technique	Impuls-Laser-Technik <i>f</i> , Impuls-Laser-Verfahren <i>n</i>	technique <i>f</i> du laser pulsatoire
P 385	pulsed laser unit	Impuls-Laser-Gerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> de laser pulsatoire
	pulsed laser welding	s. pulsed laser system welding	
P 386	pulsed laser welding process	Impuls-Laser-Schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage à laser pulsatoire

P 363	защитный экран, щит, защитное ограждение	ekran ochronny	защитен екран, защитна преграда
P 364	защитная оболочка	warstwa (otulina) ochronna	защитна обвивка
	защитный щиток, защитная маска	osłona ochronna	защитна маска, предпазен щит
P 365	защитный шлак	żużel ochraniający (osłaniający)	защитна шлага
P 366	близость сварного шва	poblize spoiny	съседство със заваръния шев
	рычажный пистолет	zgrzewadło dźwigniowe	постов [заваръчен] пистолет
P 367	контроль сварочной ванны, предохранение сварочной ванны от вытекания	regulacja jeziorka spawalniczego, sterowanie jeziorkiem spawalniczym	регулиране (контрол) на заваръчната вана
	жидкотекучесть сварочной ванны	rzadkość jeziorka spawalniczego	тънколивкост на заваръчната вана
	величина сварочной ванны, величина ванны расплавленного металла	wielkość (rozmiary) jeziorka spawalniczego	размер на заваръчната вана
P 368	пруток для снятия шлака с поверхности сварочной ванны	pręt (druć) do mieszania jeziorka spawalniczego [przy spawaniu elektrodużlowym]	тел за разбъркване
P 369	отрыв электрода	ogalacanie (usuwanie otuliny z) elektrody	отделяне на електрода
	многоимпульсная сварка	spawanie wieloimpulsowe (pulsacyjne), zgrzewanie wieloimpulsowe (pulsacyjne), spawanie (zgrzewanie) przy pomocy impulsów prądowych	многоимпульсно заваряване
P 370	способ многоимпульсной сварки	proces (metoda) spawania wieloimpulsowego, proces (metoda) zgrzewania pulsacyjnego, proces (metoda) spawania (zgrzewania) przy pomocy impulsów prądowych	начин на многоимпульсно заваряване
	устройство для возбуждения (зажигания) пульсирующей дуги	urządzenie do zajarzania łuku pulsującego	устройство за възбуждане (запалване) на импулсна [електрическа] дъга
P 371	пульсирующая дуга	łuk pulsujący	пулсираща (импулсна) [електрическа] дъга
P 372	способ импульсно-дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	proces (metoda) spawania TIG łukiem pulsującym	процес (начин) на импулснодугово ВИГ-заваряване
P 373	импульсно-дуговая сварка вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawanie [metoda] TIG łukiem pulsującym	импулснодугово ВИГ-заваряване
P 374	импульсно-дуговая сварка	spawanie łukiem pulsującym	импулснодугово заваряване
P 375	импульсный (пульсирующий) ток	prąd pulsujący (tętniący)	импулсен (пулсиращ) ток
P 376	источник импульсного (пульсирующего) тока	źródło prądu pulsującego (tętniącego)	источник на импулсен (пулсиращ) ток
P 377	пульсирующая подача энергии	dostarczenie energii pulsującej	импулсно подаване на енергия, подаване на енергия на импулс
P 378	пульсирующий нагрев	nagrzewanie impulsowe	импулсно нагряване
P 379	импульсный лазер, лазер, работающий в импульсном режиме	laser impulsowy	импулсен (пулсиращ) лазер
P 380	пульсирующий луч лазера	promień lasera impulsowego	импулсен лазерен лъч
P 381	нагрев лазером, работающим в импульсном режиме	impulsowe laserowe źródło ciepła	импулсен лазерен топлоисточник
P 382	импульсный лазерный источник	impulsowe źródło laserowe	импулсен лазерен источник
P 383	сварка импульсным лазером, сварка лазером, работающим в импульсном режиме	spawanie laserem impulsowym	заваряване с импулсен лазер
P 384	техника применения импульсного лазера, техника применения лазера, работающего в импульсном режиме	impulsowa technika laserowa	техника на приложението на импулсен лазер
P 385	лазерная установка импульсного действия	impulsowe urządzenie laserowe	импулсна лазерна уредба
P 386	способ сварки импульсным лазером, способ сварки лазером, работающим в импульсном режиме	proces spawania laserem impulsowym	начин на импулсно лазерно заваряване

P 387	pulsed laser welding unit	Impuls-Laser-Schweißgerät <i>n</i>	équipement <i>m</i> de soudage à laser pulsatoire, dispositif <i>m</i> de soudage par impulsion laser
P 388	pulsed power welding	Schweißen <i>n</i> mit pulsierendem Strom, Impulslichtbogenschweißen <i>n</i> , pulsierendes Lichtbogenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à impulsions (courant pulsé)
P 389	pulsed power welding process	s. <i>a.</i> pulsed arc welding Impulslichtbogenschweißverfahren	procédé <i>m</i> de soudage à l'arc pulsatoire
P 390	pulsed ruby laser	gepulster (pulsierender) Rubin-Laser <i>m</i>	laser <i>m</i> de rubis pulsatoire
P 391	pulsed spray arc welding pulsed TIG technique	s. pulsed arc welding WIG-Impuls[lichtbogen]schweißtechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> de soudage pulsé TIG
P 392	pulsed TIG welding	s. pulsed arc tungsten-arc welding	
P 393	pulse laser welding pulse operation pulse power gas metal-arc welding, pulsed inert-gas metal-arc welding	s. pulsed laser system welding Impulsbetrieb <i>m</i> MIG-Impulslichtbogenschweißen <i>n</i>	opération <i>f</i> en impulsion[s] soudage <i>m</i> par impulsions MIG
P 394	pulse weld process	Impulsschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage par impulsion
P 395	pumping system	Pumpsystem <i>n</i>	système <i>m</i> de pompage
P 396	pure aluminum electrode	Reinaluminiumelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> d'aluminium pur
P 397	pure aluminum welding	Schweißen <i>n</i> von Reinaluminium	soudage <i>m</i> d'aluminium pur
P 398	pure aluminum wire	Reinaluminiumdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> d'aluminium pur
P 399	pure argon, straight argon	reines Argon <i>n</i> , Reinargon <i>n</i>	argon <i>m</i> pur
P 400	pure copper electrode	Reinkupferelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> de cuivre de haute pureté
P 401	pure nickel welding wire	Reinnickelschweißdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> à souder de nickel pur
P 402	pure tungsten electrode	Reinwolframelektrode <i>f</i> , reine Wolframelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> de tungstène pur
	purging action, cleaning effect (action), surface (oxide) cleaning action, cleansing action, purifying effect	Reinigungswirkung <i>f</i> , Reinigungseffekt <i>m</i>	effet <i>m</i> de nettoyage (purification)
P 403	purging gas purifying effect purifying effect of the arc, arc cleaning action, cleaning action of the arc	Spülgas <i>n</i> s. purging action Reinigungswirkung <i>f</i> (Reinigungseffekt <i>m</i>) des Lichtbogens	gaz <i>m</i> de balayage effet <i>m</i> d'épuration de l'arc
P 404	purifying material, cleaning material, cleaner	Reiniger <i>m</i> , Reinigermasse <i>f</i> , Reinigungsmasse <i>f</i>	masse <i>f</i> à épurer, produit <i>m</i> de purification
P 405	purity of argon	Reinheit <i>f</i> des Argons	pureté <i>f</i> de l'argon
P 406	purity of cutting oxygen	Reinheit <i>f</i> des Schneidsauerstoffes	pureté <i>f</i> de l'oxygène à couper
P 407	purity of the welding atmosphere, welding-atmosphere purity	Reinheit <i>f</i> der Schweißatmosphäre	pureté <i>f</i> de l'atmosphère de soudure
	push gun	s. poke gun	
P 408	push-gun process	s. poker process	
P 409	push-on nozzle push-pull-type wire feeding system, push-pull wire feeder	Aufsteckdüse <i>f</i> Drahtvorschubgerät <i>n</i> nach dem 'Push-Pull-System'	buse <i>f</i> amovible système <i>m</i> avance-fil en push-pull, appareil <i>m</i> d'avance de fil à deux alternances
	push-pull wire feeder	s. push-pull-type wire feeding system	
	push-up allowance, upset allowance, loss during upset, length of material lost in upset put together by welding, weld together	Stauchzugabe <i>f</i> zusammenschweißen	surexcédent <i>m</i> pour refoulement, surépaisseur <i>f</i> pour aplatissement soudure, joindre par soudure
Q			
	qualification test of welding procedure, procedure [qualification] test, welding procedure test	Verfahrensprüfung <i>f</i> , Prüfung <i>f</i> des Schweißverfahrens	examen <i>m</i> du procédé de soudage
Q 1	quality of cut surface	Schnittflächengüte <i>f</i>	qualité <i>f</i> de la surface de coupe
	quality of the electrode, [welding] electrode quality	Elektroden-güte <i>f</i> , Elektroden-qualität <i>f</i>	qualité <i>f</i> de l'électrode
Q 2	quality of the weld deposit, quality of the weld metal, deposit (weld metal) quality, grade of weld metal	Schweißgutqualität <i>f</i> , Güte (Qualität) <i>f</i> des Schweißgutes, Schweißgutwertigkeit <i>f</i>	qualité <i>f</i> du métal d'apport
	quality of the welding, welding quality, quality of welding	Qualität <i>f</i> der Schweißung, Schweißgüte <i>f</i> , Qualität des Schweißens	qualité <i>f</i> de soudage (la soudure)
	quality of the weld metal	s. quality of the weld deposit	
	quality of weld, weld quality	Schweißnahtqualität <i>f</i> , Naht-qualität <i>f</i> , Schweißnahtgüte <i>f</i> , Schweißnahtwertigkeit <i>f</i>	qualité <i>f</i> de la soudure
	quality of welding	s. quality of the welding	
	quality weld	s. high-quality seam	

P 387	импульсная лазерная сварочная установка	impulsowe urządzenie laserowe do spawania	импульсна лазерна заваръчна уредба
P 388	импульсно-дуговая сварка, сварка пульсирующим током	spawanie łukiem pulsującym	импульснодъгово заваряване, заваряване с пулсиращ ток
P 389	способ импульсно-дуговой сварки	metoda spawania łukiem pulsującym	начин на импульснодъгово заваряване
P 390	импульсный рубиновый лазер, рубиновый лазер, работающий в импульсном режиме	impulsowy laser rubinowy	импульсен (пулсиращ) рубинов лазер
P 391	техника импульсно-дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	technika spawania [metoda] TIG łukiem pulsującym	техника на импульснодъговото ВИГ-заваряване
P 392	пульсирующий цикл	działanie impulsowe	работа в импульсен режим
P 393	импульсная дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа	spawanie metodą MIG łukiem pulsującym	импульснодъгово МИГ-заваряване
P 394	способ импульсной сварки	metoda spawania impulsowego	начин на импульсно заваряване
P 395	система подкачки	system pompowania	система за напompване на лазера
P 396	электрод с сердечником из алюминиевой проволоки	elektroda z czystego aluminium	электрод от чист алуминий
P 397	сварка чистого алюминия	spawanie (zgrzewanie) czystego aluminium	заваряване на чист алуминий
P 398	[чисто] алюминиевая проволока	drut z czystego aluminium	тел от чист алуминий
P 399	чистый аргон	czysty argon	чист аргон
P 400	электрод с сердечником из чистой меди	elektroda z czystej miedzi	электрод от чиста мед
P 401	электрод с сердечником из чистого никеля	drut spawalniczy z czystego niklu	заваръчен тел от чист никел
P 402	вольфрамовый электрод	elektroda z czystego wolframu	электрод от чист волфрам
	очищающее действие, очищающий эффект	działanie oczyszczające (czyszczące)	почистващо действие, почистващ эффект
P 403	омывающий газ	gaz przepływający	продуващ (прочистващ) газ
	очистка поверхности металла под воздействием дуги	działanie czyszczące łuku [spawalniczego]	почистващ эффект на [електрическата] дъга
P 404	очистительная масса, [химический] очиститель	masa oczyszczająca	почистваща маса, химически очистител
P 405	чистота (степень очистки) аргона	czystość argonu	чистота на аргона
P 406	чистота режущего кислорода	czystość tlenu tnącego	чистота на режущия кислород
P 407	чистота атмосферы (газовой среды) в зоне сварки	czystość atmosfery przy spawaniu	чистота на заваръчната атмосфера, чистота на атмосферата в зоната на заваряване
P 408	насадка, наконечник	dysza nakładana	сменяема дюза
P 409	тянуще-толкающий механизм подачи проволоки	podajnik drutu pchająco ciągnący	механизъм за подаване на тела чрез избутване и изтегляне, пуш-пулна система за подаване на тела
	припуск на осадку	nadatek na spęczanie	прибавка за сбиване
	соединять сваркой, приваривать	razem zesparować	съединявам (съвързвам) чрез заваряване
Q			
	испытание (проверка) способа сварки	sprawdzanie procesu spawania	проверка на начина на заваряване
Q 1	качество поверхности реза	jakość powierzchni cięcia	качество на повърхността на среза
	качество электродов	jakość elektrody	качество на електрода
Q 2	качество наплавленного металла	jakość stopiwa	качество на метала на шева, качество на вложения метал
	качество сварки	jakość spawania	качество на заваряването
	качество сварного шва	jakość spoiny	качество на [заваръчния] шев

	quality weld joint, high-quality weld[ed] joint, high-grade welded joint	Qualitätsschweißverbindung <i>f</i> , hochwertigeschweißverbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> de soudure de haute qualité, joint soudé de meilleure qualité
	quality weld metal, high-quality weld deposit (metal)	Qualitätsschweißgut <i>n</i> , hochwertiges Schweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> déposé à haute teneur
	quantity of electrodes, number of electrodes	Elektrodenanzahl <i>f</i>	nombre <i>m</i> (quantité <i>f</i>) d'électrodes
Q 3	quantity of inert (shielding) gas	Schutzgasmenge <i>f</i>	quantité <i>f</i> de gaz inerte
Q 4	quantity of slag, amount of slag	Schlackenmenge <i>f</i>	quantité <i>f</i> de laitier
Q 5	quantity of spatter, amount of spatter	Spritzermenge <i>f</i>	quantité <i>f</i> d'éclaboussures
Q 6	quantity of weld metal, amount of weld (deposited) metal, amount of metal deposited in the weld	Schweißgutmenge <i>f</i>	quantité <i>f</i> de métal d'apport, quantité <i>f</i> de métal déposé
Q 7	quartz flash tube	Quarzblißröhre <i>f</i>	tube <i>m</i> de quartz
	quenched and tempered steel, heat-treatable steel	Vergütungsstahl <i>m</i>	acier <i>m</i> de traitement
	quick solder, soft (fine, medium, tin, common) solder	Schnelllot <i>n</i> , Weichlot <i>n</i> , Weichlötmasse <i>f</i>	soudure <i>f</i> tendre (vive), étain <i>m</i> à souder, étain de soudage
Q 8	quick spot welding, high-speed spot welding	Schnellpunktschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par points rapide
	quiet[scen]t arc, silent (smooth, tranquil) arc	ruhiger (ruhig brennender) Lichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> calme (stable, tranquille)
R			
	radiation from the arc [area], arc [area] radiation, radiation from the arc	Lichtbogenstrahlung <i>f</i>	radiation <i>f</i> de l'arc
	radio-frequency heating, high-frequency heating	Hochfrequenzerwärmung <i>f</i> , Hochfrequenzheizung <i>f</i> , HF-Erwärmung <i>f</i>	chauffage <i>m</i> HF (à haute fréquence)
	radio-frequency welding, high-frequency welding, HF-welding	Hochfrequenzschweißen <i>n</i> , HF-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à haute fréquence
R 1	radiograph	durchstrahlen	radiographier
	radiographically acceptable, X-ray sound (perfect, clean), free from X-ray defects, radiographically good (satisfactory)	röntgensicher	résistant aux rayons X
	radiographically acceptable weld, X-ray perfect (quality) weld, weld of good radiographic quality, weld of X-ray quality, good radiographic quality weld	röntgensichere Schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> de bonne qualité radiographique, soudure parfaite d'après radiographie
	radiographically good (satisfactory)	s. radiographically acceptable	
R 2	radiographic examination (inspection), radiography, penetrating radiation test	Durchstrahlungsprüfung <i>f</i> , radiografische Prüfung <i>f</i>	essai <i>m</i> par radiographie, inspection <i>f</i> radiographique
R 3	radiograph of a weld	Radiogramm <i>n</i> einer Schweißnaht	radiogramme <i>m</i> d'une soudure
R 4	radius of the arc	s. radiographic examination	
R 5	rail end	Lichtbogenhalbmesser <i>m</i>	rayon <i>m</i> de l'arc
	rail-guided machine, track-type equipment (machine)	Schienenende <i>n</i>	about <i>m</i> du rail
R 6	rail head	Gerät <i>n</i> mit Schienenführung	machine <i>f</i> à souder sur rails
R 7	rail joint	Schienenkopf <i>m</i>	champignon <i>m</i> de rail
	railless apparatus, trackless equipment (machine)	Schienenstoß <i>m</i>	joint <i>m</i> de rail
R 8	rail re-surfacing, building up battered rail ends, battered rail end welding	Gerät <i>n</i> ohne Schienenführung	équipement <i>m</i> non guidé par rail
R 9	rail welding, track welding, welding of rails	Auftragschweißen <i>n</i> von Schienen, Schienenauftragschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de rechargement aux rails
R 10	rail welding process, track welding process	Schienenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de rails
R 11	rail weldor, track weldor	Schienenschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> à souder les rails
R 12	range of cutting speed	Schienenschweißer <i>m</i>	soudeur <i>m</i> de rails, soudeuse <i>f</i> à rails
	range of short-arc welding, dip-transfer range, short-arc range	Schnittgeschwindigkeitsbereich <i>m</i>	régime <i>m</i> de vitesse de coupe
	range of the current regulation, current regulation range	Kurzlichtbogenbereich <i>m</i>	domaine <i>m</i> (étendue <i>f</i> , zone <i>f</i> , rayon <i>m</i>) de l'arc court
R 13	range of the sheet thickness	Stromregelbereich <i>m</i>	gamme <i>f</i> de réglage de courant
R 14	range of welding current setting	Blechdickenbereich <i>m</i>	domaine <i>m</i> des épaisseurs de tôle
R 15	range of welding speed, range of travel speed, travel speed range	Schweißstromeinstellbereich <i>m</i>	étendue <i>f</i> du réglage du courant de soudage
	range of welding voltage, welding voltage range	Bereich <i>m</i> der Schweißgeschwindigkeit, Schweißgeschwindigkeitsbereich <i>m</i>	gamme <i>f</i> de la vitesse de soudage
R 16	rare gas, noble (inert) gas	Schweißspannungsbereich <i>m</i>	gamme <i>f</i> de voltage de soudage, zone <i>f</i> de tension de soudage
		Edelgas <i>n</i>	gaz <i>m</i> rare (inerte, noble)

	[высоко]качественное сварное соединение	złącze (połączenie) spawane wysokiej jakości, odbiorowe złącze spawane	качествено заварено съединение
	[высоко]качественный наплавленный металл	stopiwo wysokiej jakości	качествен метал на шева,
	количество (число) электродов	liczba (ilość) elektrod	качествен вложен метал
Q 3	количество защитного газа	ilość gazu ochronnego	количество (брой) на електродите
Q 4	количество шлака	ilość żużla	количество на инертния (защитния) газ
Q 5	количество брызг	ilość rozprysku	количество на шлаката
Q 6	количество наплавленного металла	ilość stopiwa	количество на пръските
Q 7	кварцевая импульсная лампа, кварцевая лампа-вспышка	błyskowa lampa kwarcowa	количество на метала на шева,
	улучшенная (термообработанная) сталь, сталь с улучшенной структурой	stal ulepszona [cieplnie]	количество на вложения метал
	мягкий припой	lut miękki, cyna lutownicza	кварцова импулсна лампа, кварцова лампа-светкавица
Q 8	скоростная точечная сварка, скоростная сварка точками	zgrzewanie punktowe przy dużej szybkości	подобрена (закалена и отвърната) стомана
	устойчивая (спокойная) дуга	spokojnie jarzący się łuk	мек припой
			високоскоростно точково заваряване
			устойчива (спокойна) [електрическа] дъга
		R	
	излучение [сварочной] дуги	promieniowanie łuku [elektrycznego]	излъчване на [електрическата] дъга
	высокочастотный нагрев, ВЧ-нагрев	nagrzewanie wysoką częstotli-	високочестотно нагриване
	высокочастотная сварка, сварка током высокой частоты	zgrzewanie wysoką częstotliwością	високочестотно заваряване,
R 1	просвечивать	prześwietlać	заваряване с високочестотен ток
	надежный (качественный) при рентгеновском контроле	poprawny w wyniku badań rentgenowskich	пролъчвам
			надежден (качествен) при рентгенографски контрол
	сварной шов, обеспечивающий высокое качество при рентгеноконтроле	spoina o dobrej jakości sprawdzanej radiograficznie	заваръчен шев с високо качество при рентгенографски контрол
R 2	контроль просвечиванием, радиографический контроль	badanie (sprawdzanie) radiograficzne, kontrola radiograficzna	радиографски контрол
R 3	рентгенограмма (рентгеновский снимок) сварного шва	radiogram spoiny	рентгенограма (рентгенографска снимка) на заваръчен шев
R 4	радиус столба дуги	promień [przekroju] łuku	радиус на стълба на дъгата
R 5	конец рельса	koniec szyny	край на релса
	рельсовый аппарат	urządzenie z prowadzeniem po szynach, traktor spawalniczy	релсов апарат
R 6	головка рельса	główna szyny	глава на релса
R 7	стык рельсов	złącze szyny	съединение на релси
	безрельсовый аппарат	urządzenie bez prowadzenia po szynach	безрелсов апарат
R 8	наплавка рельсов	napawanie regeneracyjne szyn	наваряване на релси
R 9	сварка рельсов	spawanie szyn	заваряване на релси
R 10	способ сварки рельсов	proces (metoda) spawania szyn,	начин на заваряване на релси
R 11	сварщик рельсов	proces (metoda) zgrzewania szyn	заварчик на релси
R 12	диапазон скорости резки	zakres szybkości (prędkości) cięcia	диапазон на скоростите на рязане
	область сварки [ультра]короткой дугой	zakres krótkiego łuku	диапазон на заваряването с къса дъга
	диапазон регулирования тока	zakres regulacji prądu	диапазон на регулиране на тока
R 13	диапазон толщины листа	zakres grubości blach	диапазон на дебелината на листа
R 14	диапазон настройки (установки) сварочного тока	nastawialny zakres prądu spawania	диапазон на настройване (регулиране) на заваръчния ток
R 15	диапазон скорости сварки	zakres szybkości (prędkości) spawania	диапазон на скоростите на заваряване
	диапазон регулирования сварочного напряжения	zakres napięcia spawania	диапазон на заваръчното напрежение
R 16	инертный газ	gaz szlachetny	инертен (благороден) газ

	rate of burn-off	s. burn-off rate	
	rate of combustion, combustion rate	Verbrennungsgeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> de combustion
	rate of consumption of the wire, wire melting rate, wire melt-off (burn-off, fusion) rate, burn-off rate of the wire material	Abschmelzgeschwindigkeit <i>f</i> des Drahtes, Drahtabschmelzgeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> de fusion du fil
	rate of cooling, cooling rate	Abkühlungsgeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> de refroidissement
R 17	rate of cooling of the weldment	Abkühlungsgeschwindigkeit <i>f</i> des geschweißten Bauteiles	vitesse <i>f</i> de refroidissement de l'élément soudé
	rate of current rise, current rise rate	Stromanstiegsgeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> d'accroissement du courant, vitesse d'accroissement de l'intensité
	rate of cutting, cutting speed (rate), speed of cutting	Schneidgeschwindigkeit <i>f</i> , Schnittgeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> de coupe
R 18	rate of delivery of the filler wire, filler metal feed rate (speed)	Vorschubgeschwindigkeit <i>f</i> des Zusatzdrahtes	vitesse <i>f</i> d'avance du fil d'apport
	rate of deposition [of metal], [weld metal] deposit rate, deposition rate, [weld] metal decomposition rate, filler metal decomposition rate	Abschmelzmenge <i>f</i> , abgeschmolzene Drahtmenge <i>f</i> , Menge <i>f</i> des abgeschmolzenen Drahtes	quantité <i>f</i> de fusion, quantité consommée du fil à souder
R 19	rate of dilution	s. degree of dilution	
	rate of electrode wear	Verschleißfortschritt <i>m</i> an der Elektrode	vitesse <i>f</i> d'usure des électrodes
	rate of feed	s. feed rate	
	rate of feed of the electrode, electrode [feed] speed, electrode feed rate, speed of the electrode feed	Elektrodenvorschubgeschwindigkeit <i>f</i> , Vorschubgeschwindigkeit <i>f</i> der Elektrode	vitesse <i>f</i> d'avancement (d'amenée) de l'électrode
R 20	rate of feeding of the welding wire	Geschwindigkeit <i>f</i> der Schweißdrahtzufuhr, Schweißdrahtvorschubgeschwindigkeit <i>f</i> , Vorschubgeschwindigkeit <i>f</i> des Schweißdrahtes	vitesse <i>f</i> d'avancement du fil à souder
	rate of flow, flow rate	Durchflußmenge <i>f</i> , Strömungsmenge <i>f</i>	débit <i>m</i> , quantité <i>f</i> passante
R 21	rate-of-flow meter	Durchflußmengenmesser <i>m</i> , Strömungsmengenmesser <i>m</i>	débitmètre <i>m</i> , indicateur <i>m</i> de flux, rhéomètre <i>m</i>
	rate of gas flow, gas flow rate	Gasdurchflußmenge <i>f</i>	débit <i>m</i> de l'orifice à gaz
	rate of melting	s. burn-off rate	
	rate of travel, travel speed, traverse rate (speed), speed of travel (traverse)	Fahrtgeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> de déplacement
	rate of welding, weld[ing] speed, weld[ing] rate, speed of welding, weld travel speed, welding velocity, welding travel rate (speed)	Schweißgeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> de soudage
	rate of wire feed, wire feed speed, wire feed rate, wire [feeding] speed	Drahtvorschubgeschwindigkeit <i>f</i> , Vorschubgeschwindigkeit <i>f</i> des Drahtes, Geschwindigkeit <i>f</i> des Drahtvorschubes	vitesse <i>f</i> d'avance du fil, vitesse d'amenée du fil
R 22	reaction brazing	Reaktionslöten <i>n</i>	brasage <i>m</i> de réaction
R 23	reactive metals welding, welding of reactive metals	Schweißen <i>n</i> reaktionsfreudiger (reaktiver) Metalle	soudage <i>m</i> de métaux réactifs
R 24	readily cuttable	leicht schneidbar	facilement coupable
R 25	readily weldable (welded), easy-to-weld, easy to weld	leicht schweißbar	facile à souder, facilement soudable
R 26	ready for welding, ready to be welded, weld-ready	schweißbereit, schweißfertig	prêt à être soudé
R 27	rear of the weld, reverse side of the weld	Nahrückseite <i>f</i> , Schweißnaht-rückseite <i>f</i> , Rückseite <i>f</i> der Schweißnaht	revers <i>m</i> de la soudure
R 28	rebake	nachtrocknen	résécher
R 29	rebaking	Nachtrocknung <i>f</i>	réséchage <i>m</i> , postséchage <i>m</i>
	rebuilding surfaces with bronze, bronze [surf]acing	Bronzeauftragschweißen <i>n</i>	rechargement <i>m</i> de bronze
R 30	rebuilding with thermit steel	AT-Auftragschweißen <i>n</i> , aluminothermisches Auftragschweißen <i>n</i> , Thermitschweißen <i>n</i>	rechargement <i>m</i> par soudage aluminothermique (à la thermit)
R 31	recession gas generator, recession-type generator	Korbentwickler <i>m</i> , Verdrängungsentwickler <i>m</i>	générateur <i>m</i> à panier (immersion)
R 32	recession space	Verdrängungsraum <i>m</i>	espace <i>m</i> de récession
	recession-type generator	s. recession gas generator	
	reciprocating action of the electrode	s. reciprocating motion of the electrode	
	reciprocating motion, oscillation, weaving [motion], weave, oscillating motion (movement), swinging motion	Pendelbewegung <i>f</i> , Pendeln <i>n</i>	oscillation <i>f</i>
	reciprocating motion (movement) of the electrode, oscillating motion of the electrode, reciprocating action of the electrode	Elektrodenpendelbewegung <i>f</i> , Pendelbewegung <i>f</i> der Elektrode	mouvement <i>m</i> oscillatoire de l'électrode

	скорость горения	szybkość (prędkość) spalania	скорост на горене
	скорость [рас]плавления проволоки	szybkość stapiania drutu [spawalniczego]	скорост на топене на тела
	скорость охлаждения	szybkość chłodzenia	скорост на охлаждане
R 17	скорость охлаждения сварного изделия	szybkość chłodzenia części spawanych	скорост на охлаждане на заварения детал (элемент)
	скорость нарастания тока	szybkość (prędkość) narastania prądu	скорост на нарастване (повишаване) на тока
	скорость резки	szybkość (prędkość) cięcia	скорост на рязане
R 18	скорость подачи присадочной проволоки	szybkość (prędkość) posiewu materiału dodatkowego	скорост на подаване на допълнителния тел
	производительность наплавки, количество расплавленной проволоки	ilość stapianego spoiwa	количество на стопения тел
R 19	скорость износа электрода	postęp zużycia elektrody	скорост на износване на електрода
	скорость подачи электродов	prędkość posuwu (podawania) elektrody, szybkość posuwu (podawania) elektrody	скорост на подаване на електрода
R 20	скорость подачи проволоки	szybkość posuwu drutu [spawalniczego], prędkość posuwu drutu [spawalniczego]	скорост на подаване на заваръчния тел
	расход, истекающее количество (газа)	przepływ, wielkość przepływu	дебит, расход, потребление
R 21	измеритель истекающего количества	przepływomierz, miernik wielkości przepływu	ротаметр, дебитомер
	количество протекающего газа	ilość przepływającego gazu, przepływ gazu	количество (дебит) на претинаващия (протичащия) газ
	скорость движения (перемещения)	szybkość jazdy (posuwu), prędkość jazdy (posuwu)	скорост на преместване (движение)
	скорость сварки	szybkość (prędkość) spawania	скорост на заваряване
	скорость подачи проволоки	szybkość (prędkość) posuwu drutu	скорост на подаване на тела
R 22	контактно-реактивная пайка	lutowanie reakcyjne	контактно реактивно спояване
R 23	сварка химически активных металлов	spawanie metali aktywnych	заваряване на реактивни (химически активни) метали
R 24	легко поддающийся резке	łatwo dający się ciąć	лесно режещ се
R 25	легко сваривающийся	dobrze spawalny (zgrzewalny)	лесно заваряващ се
R 26	подготовленный к сварке, собранный под сварку	gotowy do spawania (zgrzewania)	готов за заваряване
R 27	оборотная сторона шва, сторона подварки шва	odwrotna strona spoiny	обратна страна на [заваръчния] шев
R 28	подсушивать	ponownie suszyć	допълнително изсушаван
R 29	подсушка	ponowne suszenie	допълнително изсушаване
	наплавка бронзы	napawanie brązem	наваряване с бронз
R 30	термитная (алюотермитическая) наплавка	termitowe napawanie regeneracyjne	термитно наваряване
R 31	ацетиловый генератор контактной системы с вытеснением воды	wytwornica koszykowa (nurni-kowa)	ацетилов генератор контактна система с изместване на водата
R 32	вытесняемый объем	komora wyporowa	изместван обем
	поперечное перемещение, колебательное движение	ruch wahadłowy	напречно колебателно движение, напречно преместване
	колебание (колебательное движение) электрода	ruch wahadłowy elektrody	колебателно движение на електрода

R 33	reclaim [by welding], restore (renew) by welding	regenerieren	régénérer par soudage
R 34	reclaim by welding reclamation recovery, metal recovery	s. a. repair by welding Regenerierung <i>f</i> Ausbringen <i>n</i> , Ausbringung <i>f</i>	régénération <i>f</i> transfert <i>m</i> , rendement <i>m</i>
R 35	recrystallization temperature	Rekristallisationstemperatur <i>f</i>	température <i>f</i> de récrystallisation
R 36	recrystallization welding	Rekristallisationsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de récrystallisation
R 37	rectifier-type arc welder rectifier-type d. c. welding power supply	Lichtbogenschweißgleichrichter <i>m</i> s. rectifier welder	redresseur <i>m</i> de soudage à l'arc
R 38	rectifier unit for CO₂-shielded arc welding	CO ₂ -Schweißgleichrichter <i>m</i>	redresseur <i>m</i> de soudage à l'arc sous CO ₂
	rectifier welder, welding (welder) rectifier, rectifier- type d. c. welding power supply, rectifier welding power supply, d. c. rectifier-type welding machine	Schweißgleichrichter <i>m</i>	redresseur <i>m</i> de soudage
	rectilinear weld, straight seam, straight [line] weld	gerade (geradlinige) Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> droite (rectiligne), ligne <i>f</i> de soudure droite (rectiligne)
	reducer valve	s. reducing valve	
	reducing flame	s. reduction flame	
R 39	reducing gas	reduzierendes Gas <i>n</i>	gaz <i>m</i> réducteur
R 40	reducing hose coupler	Reduziertülle <i>f</i>	douille <i>f</i> de réduction, raccord <i>m</i> réducteur
R 41	reducing inert gas, shielding gas of reducing character	reduzierendes Schutzgas <i>n</i>	gaz <i>m</i> réducteur de protection
R 42	reducing valve, reducer (regulating) valve	Reduzierventil <i>n</i>	soupape <i>f</i> de réduction, détendeur <i>m</i>
R 43	reducing welding flame, reduction welding flame	reduzierende Schweißflamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> réductrice de soudage
R 44	reduction flame, reducing flame	reduzierende Flamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> réductrice
R 45	reduction in (of the) welding current, decrease in welding current	Abnahme (Verringerung) <i>f</i> des Schweißstromes, Schweißstrom- abnahme <i>f</i>	diminution <i>f</i> du courant de soudage
R 46	reduction welding flame reel of wire, wire (rod) reel reestablish reestablishing (reestablish- ment) of the arc	s. reducing welding flame Drahtspindel <i>f</i> , Drahtrolle <i>f</i> s. restart s. arc reignition	évidoir <i>m</i> , bobine (botte) <i>f</i> de fil
R 47	refilling of a generator with carbide	Karbidbeschickung <i>f</i>	chargement <i>m</i> en carbure, chargement du générateur de carbure
R 48	refinement of structure	Gefügeverfeinerung <i>f</i>	raffinement <i>m</i> de la structure
R 49	reflection method	Impulsechomethode <i>f</i> , Impuls- echoverfahren <i>n</i> , Impulsre- flexionsverfahren <i>n</i> , Ultraschall- impulsechoverfahren <i>n</i>	méthode <i>f</i> d'écho par impulsion
R 50	refractory metal, refractory- type metal	feuerfestes Metall <i>n</i>	métal <i>m</i> réfractaire
R 51	refractory-metal welding, welding of refractory metals	Schweißen <i>n</i> von feuerfesten Metallen	soudage <i>m</i> de métaux réfractaires
R 52	refractory-type metal region of the weld, weld region	s. refractory metal Bereich <i>m</i> (Gebiet <i>n</i>) der Schweißnaht, Schweißnaht- bereich <i>m</i> , Nahtbereich <i>m</i> , Nahtzone <i>f</i>	zone <i>f</i> de soudure
	regular penetration, even (weld, uniform) penetration	gleichmäßiger Einbrand <i>m</i>	pénétration <i>f</i> uniforme (égale, régulière)
R 53	regular seam, even (uniform) seam	gleichmäßige Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) uniforme, soudure (ligne de soudure) régulière
	regulating valve	s. reducing valve	
	regulation of the flame, flame control	Flammenregulierung <i>f</i> , Flammen- regelung <i>f</i>	régulation <i>f</i> de la flamme
R 54	regulation of the welding current	Regelung <i>f</i> des Schweißstromes, Schweißstromregelung <i>f</i>	régulation <i>f</i> du courant de soudage
R 55	regulation of the welding voltage	Schweißspannungsregelung <i>f</i>	réglage <i>m</i> du voltage de soudage
	regulator, pressure reducer (reducing regulator, reduction regulator)	Druckminderer <i>m</i>	réducteur <i>m</i> de pression, mano- détendeur <i>m</i>
	regulator for acetylene regulator for oxygen, oxygen [pressure] regulator	s. acetylene pressure regulator Druckminderer <i>m</i> für Sauerstoff, Sauerstoffdruckminderer <i>m</i> , Sauerstoffdruckregler <i>m</i>	régulateur (réducteur) <i>m</i> de pression pour oxygène
R 56	regulator screw	Verstellschraube <i>f</i>	vis <i>f</i> de réglage
	reheat, postheat	nachwärmen	postchauffer
	reheating, postheat[ing] sub- sequent heating	Nachwärmen <i>n</i> , anschließende Wärmebehandlung <i>f</i>	postchauffage <i>n</i> , traitement <i>m</i> thermique subséquent
	reignite	s. restart	
R 57	reignition, restrike, restart	Neuzünden <i>n</i> , Wiederansetzen <i>n</i> , wiederholtes Zünden <i>n</i>	réamorçage <i>m</i> , rallumage <i>m</i>

R 33	регенерировать	regenerować, odnawiać	възстановявам, регенерирам
R 34	регенерация переход (металла электрода в шов)	regenerowanie, odnawianie uzysk stopiwa, uzysk	възстановяване, регенериране количество на вложения метал
R 35	температура рекристаллизации	temperatura rekrytalizacji	температура на рекристаллизация
R 36	сварка в твердой фазе с рекристаллизацией	spawanie z rekrytalizacją	рекристаллизационно заваряване
R 37	выпрямитель для дуговой сварки, сварочный выпрямитель	prostownik spawalniczy (do łukowego spawania)	токоизправител за електродъгвото заваряване, заваръчен токоизправител
R 38	выпрямитель для сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	prostownik spawalniczy do spawania w [atmosfera] CO ₂ , prostownik spawalniczy do spawania w osłonie CO ₂	токоизправител за CO ₂ -заваряване
	сварочный выпрямитель	prostownik spawalniczy	заваръчен токоизправител
	прямой (прямолинейный) шов	spoina prostoliniowa, szew prostoliniowy	праволинеев шев
R 39	восстановительный газ	gaz redukujący	възстановяващ (редуциращ) газ
R 40	переходная муфта	złączka przewodu giętkiego	преходна (редуцираща) муфта
R 41	восстановительный защитный газ	gaz ochronny o własnościach redukujących	възстановяващ (редуциращ) защитен газ
R 42	редукционный вентиль, редуктор	zawór redukcijny, reduktor	редукционен (редуцир) вентил
R 43	восстановительное сварочное пламя	redukujący płomień spawalniczy	възстановяващ (редуциращ) заваръчен пламък
R 44	восстановительное пламя	płomień redukujący	възстановяващ (редуциращ) пламък
R 45	уменьшение сварочного тока	zmniejszenie (obniżenie) prądu spawania	намаляване (понижаване) на заваръчния ток
R 46	мотовило, барабан (катушка) для проволоки	krąg drutu	барабан за тел
R 47	загрузка карбида	dostarczanie karbidu [do wytłornicy]	зареждане [на генератор] с карбид
R 48	измельчение структуры	ulepszenie struktury	издребняване на структурата
R 49	метод отражения, эхо-метод	metoda odbicia echa	метод на отражението, эхо метод
R 50	тугоплавкий металл	metal żaroodporny	труднотопящ се (огнеупорен) метал
R 51	сварка жаропрочных металлов	spawanie metali ognioodpornych	заваряване на труднотопящи се (огнеупорни) метали
R 52	зона (район, область) сварного шва, зона (район, область) шва	strefa spoiny	зона (област) на [заваръчния] шев
R 53	равномерный провар, равномерное проплавление равномерный шов	równomierne (regularne) wtopienie szew regularny (równomierny), zgrzeina [liniowa] regularna, zgrzeina [liniowa] równomierna	равномерен провар, равномерно проваряване равномерен шев
	регулирование пламени	regulacja płomienia	регулиране на пламъка
R 54	регулирование сварочного тока	regulacja prądu spawania	регулиране на заваръчния ток
R 55	регулирование сварочного напряжения редуктор	regulacja napięcia spawania reduktor ciśnienia	регулиране на заваръчното напряжение редуктор, регулятор на налягането
	кислородный редуктор	reduktor do tlenu	кислороден редуктор
R 56	регулируемый (установочный) винт подогревать	śruba stawidłowa (regulacyjna) nagrzewać po spawaniu, nagrzewać po zgrzewaniu	регулиращ винт нагривам след заваряване
	последующий нагрев, последующая термическая обработка	nagrzewanie po spawaniu (zgrzewaniu), końcowa obróbka ciepła	последващо нагриване
R 57	повторное зажигание (возбуждение)	ponowny zapłon, ponowne zajarzenie	повторно запалване (възбуждане)

R 58	reignition voltage reinforced butt weld	s. restriking voltage überwölbte Stumpfnahf f	joint m soudé en bout convexe, soudure f à surépaisseur, soudure renforcée
R 59	reinforced fillet weld	überwölbte Kehlnahf f	soudure f bombée d'angle (avec surépaisseur)
R 60	reinforced seam	überwölbte Naht f, Wölbnaht f	soudure f bombée, ligne f de soudure bombée
R 61	reinforced weld, weld with reinforcement reinforcement of the weld, weld reinforcement	überwölbte Schweißnaht f, Wölbnaht f Nahtüberhöhung f, Schweißnaht- überhöhung f, Schweißnaht- überwölbung f, Schweißnaht- verstärkung f	soudure f renforcée, joint m de soudure renforcé renforcement m de la soudure
R 62	reinforcement of the weld bead	Schweißraupenüberhöhung f	renforcement m du cordon de soudure
R 63	reinforcing bar welding, welding of reinforcement rods (bars), welding reinforcing steel reinforcing bar welding by the thermit process, thermit welding of reinforcing steel remote adjustment of the welding current	Betonstahlschweißen n, Schweißen n von Bewehrungsstählen (Betonarmierungen, Betonstählen) AT-Betonstahlschweißen n	soudage m des aciers d'armature, soudage de fers à béton soudage m à la thermit des fers à béton
R 64	remote internal tube welding	s. slag remelting Schweißstromferneinstellung f	télé réglage m du courant de soudage
R 65	remotely operated welding equipment	Innenrohrschweißen n mit Fern- Überwachung Schweißgerät n mit Fernüber- wachung	soudage m de tubes à l'intérieur avec télécontrôle (télésurveillance) machine f soudeuse à surveillance à distance, machine soudeuse à télésurveillance (télécontrôle)
R 66	remotely operated welding equipment	Fernschweißen n, Schweißen n mit Fernüberwachung, ferne- gesteuertes Schweißen n	détachabilité f du laitier
R 67	remote welding removability of the slag, slag detachability removal of slag, slag removal	Schlackenentfernbarkeit f, Schlackenablösbarkeit f Abtrennen (Beseitigen, Lösen) n der Schlacke [von der Naht- oberfläche], Schlackenent- fernung f	enlèvement m du laitier
R 68	removal of spatter renew by welding repair by welding, weld-repair, reclaim by welding repair by welding, weld (welded, welding) repair	Beseitigen n der Elektroden- spritzer, Spritzerentfernung f s. reclaim schweißtechnisch instandsetzen (reparieren) Ausbesserung f (Instandsetzen n) durch Schweißen, schweiß- technische Instandsetzung (Reparatur) f	enlèvement m des éclaboussures [d'électrode], détachement des projections entretenir (réparer) par soudage soudure f de réparation, réparation f par soudage, remise f en état par soudage
R 69	repair EB welding	Elektronenstrahlreparatur- schweißen n	soudage m de réparation par faisceau électronique (d'électrons)
R 70	repair weld	reparaturschweißen, schweiß- technisch instandsetzen	réparer par soudage, mettre en état par soudure
R 71	repair welding, job [shop] welding repair welding by the thermit process, thermit repair welding	Reparaturschweißen n AT-Reparaturschweißen n, Thermitreparaturschweißen n	réparation f par soudage soudage m aluminothermique pour réparation
R 72	residual stresses, locked-in stresses, locked-up stresses	Restspannungen fpl	contraintes (tensions) fpl résiduelles
R 73	residual stresses in the weld	Restspannungen fpl in der Schweißnaht	contraintes fpl résiduelles de la soudure
R 74	residual weld[ing] stresses	Eigenspannungen fpl beim Schweißen, Schweißbeigen- spannungen fpl, Schweißrest- spannungen fpl	autotensions fpl lors du soudage, tensions fpl résiduelles en soudage
R 75	resin	Harz n	résine f
R 76	resin adhesive	Klebarharz n	résine f adhésive
R 77	resistance brazing, electric resistance brazing, incandes- cent carbon brazing	Widerstandshartlöten n	brasage m par résistance
R 78	resistance butt weld, butt resistance weld, upset [butt] weld, resistance-upset butt weld, pressure contact weld	Widerstandsstumpfnahf f, wider- standsgeschweißte Stumpfnahf f	soudure f bout à bout par résistance, joint m soudé en bout par résistance
R 79	resistance butt welding, butt resistance welding, upset [butt] welding, resistance-upset butt welding, pressure contact welding	Widerstandsstumpfschweißen n	soudage m en bout par résistance
R 80	resistance butt welding process, upset [butt] welding process	Widerstandsstumpfschweißver- fahren n	procédé m de soudage bout à bout par résistance
R 81	resistance butt welding unit	Widerstandsstumpfschweißgerät n	poste m à souder en bout par résistance
R 82	resistance flash-butt welding	Widerstandsabbrennstumpf- schweißen n	soudage m en bout par étincelage à résistance

R 58	усиленный стыковой шов, стыковой шов с усилением	spoina czołowa z nadlewem	усилен (изпъкнал) челен [заваръчен] шев
R 59	усиленный угловой шов	wypukła spoina pachwinowa	усилен (изпъкнал) ъглов [заваръчен] шев
R 60	усиленный шов	spoina, wypukła	усилен (изпъкнал) шев
R 61	усиленный сварной шов	spoina z nadlewem	усилен (изпъкнал) заваръчен шев
	усиление [сварного] шва	przewymiarowanie spoiny	усиляване (изпъкналост) на заваръчен шев
R 62	усиление [наплавленного] валика	nadlew ścięgu spawalniczego	усиляване (изпъкналост) на заваръчна ивица
R 63	сварка железобетонной арматуры, сварка арматурной стали	spawania stali zbrojeniowej	заваряване на железобетонна арматура, заваряване на арматурна стомана
	термитная (алюотермитическая) сварка арматурной стали	spawanie termitowe stali zbrojeniowej	термитно заваряване на арматурна стомана
R 64	дистанционное регулирование сварочного тока	zdalne nastawianie (regulacja) prądu spawania	дистанционно регулиране на заваръчния ток
R 65	сварка внутреннего шва трубы с дистанционным управлением	spawanie wewnętrzne rur ze sterowaniem zdalnym	заваряване на тръби отвътре чрез дистанционно управление
R 66	сварочный аппарат с дистанционным управлением	urządzenie spawalnicze ze zdalnym sterowaniem	заваръчно съоръжение с дистанционни управление
R 67	сварка с дистанционным управлением	spawanie ze sterowaniem zdalnym	дистанционно заваряване, заваряване с дистанционно управление
	отделяемость шлака	usuwalność żużla, zdolność do odchodzenia żużla [od spoiny]	отделимост на шлаката
	удаление шлака [с поверхности шва]	usuwanie żużla [ze spoiny]	отделяне на шлаката
R 68	удаление брызг, зачистка брызг	usuwanie odprysków	отстраняване (почистване) на пръските
	восстанавливать (ремонтировать) сваркой	naprawiać techniką spawania	възстановявам (поправам, ремонтирам) чрез заваряване
	ремонт (восстановление) сваркой	naprawa (regeneracja) spawaniem	ремонт (възстановяване) чрез заваряване, ремонтно заваряване
R 69	ремонтная сварка электронным лучом, ремонтная электронно-лучевая сварка	spawanie regeneracyjne wiązką elektronów, spawanie wiązką elektronów w naprawach	ремонтно електроннолъчево заваряване, ремонтно заваряване с електронен лъч
R 70	ремонтировать сваркой	spawać w naprawach, naprawiać przez spawanie	ремонтирам чрез заваряване
R 71	ремонтная сварка	spawanie w naprawach, spawanie remontowe (regeneracyjne)	ремонтно заваряване
	термитная (алюотермитическая) ремонтная сварка	regeneracyjne spawanie termitowe, spawanie termitowe w naprawach	ремонтно термитно заваряване
R 72	остаточные напряжения	naprężenia szczątkowe	остатъчни напрежения
R 73	остаточные напряжения в сварном шве	naprężenia szczątkowe w spoinie	остатъчни напрежения в заваръчния шев
R 74	внутренние (остаточные) напряжения при сварке	spawalnicze naprężenia własne	заваръчни остатъчни напрежения
R 75	смола	żywica	смола
R 76	склеивающая смола	żywica do klejenia	лепило от синтетична смола
R 77	пайка твердым припоем с применением контактного нагрева, электроконтактная пайка твердым припоем	twarde lutozgrzewanie	електросъпротивително спояване с твърд припой
R 78	шов, полученный при стыковой сварке сопротивлением; шов, полученный при контактной стыковой сварке	zgrzeźna doczołowa wykonana przy pomocy zgrzewania oporowego	шев, получен при челно электросъпротивително заваряване
R 79	стыковая сварка сопротивлением, контактная стыковая сварка	zgrzewanie oporowe doczołowe	челно электросъпротивително заваряване
R 80	способ стыковой сварки сопротивлением, способ стыковой контактной сварки	proces (metoda) zgrzewania oporowego doczołowego	начин на челно электросъпротивително заваряване
R 81	аппарат для стыковой сварки сопротивлением, аппарат для стыковой контактной сварки	urządzenie do oporowego zgrzewania doczołowego	съоръжение за челно электросъпротивително заваряване
R 82	контактная стыковая сварка оплавлением	oporowe [doczołowe] zgrzewanie iskrowe	челно электросъпротивително заваряване със затопяване

R 83	resistance forge welding	Widerstandspreßschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par pression par résistance
R 84	resistance fusion welding	Widerstandsschmelzschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par fusion à résistance
R 85	resistance gun weld[ing] machine	Widerstandspunktschweißgerät <i>n</i> mit Stoßelektrode	machine <i>f</i> soudeuse par points par résistance avec électrode de choc, soudeuse <i>f</i> par points à résistance avec électrode électro-percutante
R 86	resistance heating, electrical resistance heating resistance of the arc, resistance of the weld, weld resistance	Widerstandserhitzung <i>f</i> , Widerstandserwärmung <i>f</i> <i>s.</i> arc resistance Nahtwiderstand <i>m</i> , Schweißnahtwiderstand <i>m</i>	chauffage <i>m</i> par résistance électrique résistance <i>f</i> de la soudure
R 87	resistance of the weld metal	Widerstand <i>m</i> des Schweißgutes	résistance <i>f</i> du métal d'apport
R 88	resistance percussion welding	Widerstandsschweißschweißen <i>n</i>	soudage par percussion par résistance
R 89	resistance projection welding, projection resistance welding	Widerstandsbuckelschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par bossages par résistance
R 90	resistance seam weld, seam resistance weld resistance seam welding, seam resistance welding	Widerstandsrollennaht <i>f</i> Rollennaht-Widerstandsschweißen <i>n</i> , Widerstands-[rollennaht]schweißen <i>n</i> Widerstandsnahtschweißverfahren <i>n</i>	soudure <i>f</i> faite par résistance par électrode roulante soudage <i>m</i> par résistance à la molette, soudage par résistance au galet
R 91	resistance seam welding process	Widerstandsnahtschweißtechnik <i>f</i>	procédé <i>m</i> de soudage en ligne continue par résistance
R 92	resistance seam welding technique	Widerstandsnahtschweißtechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> de soudage en ligne continue par résistance
R 93	resistance soldering	Widerstandslöten <i>n</i>	brasage <i>m</i> par résistance
R 94	resistance-soldering equipment	Widerstandslötgerät <i>n</i>	poste <i>m</i> de brasage par résistance
	resistance soldering with dual electrode, dual-electrode resistance soldering	Drucklöten <i>n</i>	brasage <i>m</i> à pression
R 95	resistance spot weld	widerstandspunktschweißen	souder par points par résistance
R 96	resistance spot weld, spot resistance weld	Widerstandspunkt[schweiß]naht <i>f</i>	cordon <i>m</i> soudé par points par résistance
R 97	resistance spot-welded	widerstandspunktgeschweißt	soudé par points par résistance
R 98	resistance spot-welded joint	widerstandspunktgeschweißte Verbindung <i>f</i> , Widerstandspunktschweißverbindung <i>f</i>	soudure <i>f</i> à résistance par points
R 99	resistance spot welder resistance spot welding, electric resistance spot welding, resistance type spot welding	<i>s.</i> resistance spot welding machine Widerstandspunktschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par points par résistance
R 100	resistance spot welding equipment	Widerstandspunktschweißrichtung <i>f</i> , Widerstandspunktschweißgerät <i>n</i>	système <i>m</i> de soudage par points par résistance
R 101	resistance spot welding gun	Widerstandspunktschweißpistole <i>f</i>	pistolet <i>m</i> soudeur par points à résistance électrique
R 102	resistance spot welding machine, [electric] resistance spot welder	Widerstandspunktschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> soudeuse par points par résistance électrique
R 103	resistance spot welding technique	Widerstandspunktschweißtechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> du soudage par points à résistance
R 104	resistance stud welding	Widerstandsbolzenansschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de boulons par résistance
R 105	resistance stud welding unit	Widerstandsbolzenschweißgerät <i>n</i>	poste <i>m</i> à souder les boulons par résistance
R 106	resistance to brittle fracture	Sicherheit <i>f</i> gegen Sprödbbruch	stabilité (résistance) <i>f</i> à la cassure par fragilité
	resistance to cracking, crack[ing] resistance, crack resistivity	Rißbeständigkeit <i>f</i> , Rißsicherheit <i>f</i> , Rißfestigkeit <i>f</i>	résistance <i>f</i> à la fissuration
	resistance to hot cracking, hot-cracking resistance	Warmrißbeständigkeit <i>f</i> , Warmrißsicherheit <i>f</i>	résistance <i>f</i> au criquage dû à la chaleur
R 107	resistance to porosity	Porensicherheit <i>f</i>	résistance <i>f</i> aux pores
R 108	resistance to weld cracking	Nahtrißsicherheit <i>f</i> , Schweißnahtrißsicherheit <i>f</i>	résistance <i>f</i> à la fissure de la soudure
	resistance to weld metal cracking, weld metal cracking resistance	Rißsicherheit <i>f</i> des Schweißgutes	résistance <i>f</i> du métal de base à la fissuration
R 109	resistance type flash butt welder	Widerstandsabbrennstumpfschweißmaschine <i>f</i> , Abbrennstumpfschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder par résistance en bout par étincelage, soudeuse <i>f</i> bout à bout par étincelage
	resistance type spot welding	<i>s.</i> resistance spot welding	
	resistance-upset butt weld	<i>s.</i> resistance butt weld	
R 110	resistance-upset butt-welded joint	Widerstandsstumpfschweißverbindung <i>f</i>	joint (assemblage) <i>m</i> soudé bout à bout par résistance

R 83	контактная сварка давлением	oporowe zgrzewanie zgniotowe	электросъпротивительно заваряване чрез налягане
R 84	контактная сварка оплавлением	zgrzewanie oporowe ze stapianiem materiału	электросъпротивительно заваряване чрез стопяване
R 85	пистолет для контактной точечной сварки	oporowa zgrzewarka punktowa ze zgrzewadłem pistoletowym [do zgrzewania jednostronnego]	пистолетна машина за точково электросъпротивительно заваряване
R 86	контактный нагрев, нагрев электрическим током, нагрев сопротивлением сопротивление [сварного] шва	nagrzewanie oporowe oporność spoiny (zgrzeiny)	электросъпротивительно нагрыване [электрическо] съпротивление на заваръчния шев
R 87	стойкость (сопротивление) наплавленного металла	oporność metalu spoiny	[электрическо] съпротивление на металла на шева
R 88	ударная сварка	oporowe zgrzewanie udarowe	ударно электросъпротивительно заваряване
R 89	рельефная контактная сварка, контактная рельефная сварка	zgrzewanie oporowe garbowe	релефно электросъпротивительно заваряване
R 90	роликовый шов, шов, полученный при роликовой сварке контактная роликовая сварка	zgrzeina liniowa wykonana przy pomocy zgrzewania oporowego zgrzewanie liniowe	шев, получен при роликово электросъпротивительно заваряване роликово электросъпротивительно заваряване
R 91	способ роликовой сварки	metoda (proces) oporowego zgrzewania liniowego	начин на роликово электросъпротивительно заваряване
R 92	техника [выполнения] роликовой сварки	technika oporowego zgrzewania liniowego	техника на роликового электросъпротивительно заваряване
R 93	пайка с применением контактного нагрева, пайка сопротивлением	lutozgrzewanie	электросъпротивительно спояване с мек припой
R 94	аппарат (оборудование) для пайки с применением контактного нагрева пайка сопротивлением	urządzenie do lutozgrzewania lutozgrzewanie dwoma elektrodami	съоръжение за электросъпротивительно спояване с мек припой электросъпротивительно спояване
R 95	сваривать контактной точечной сваркой	zgrzewać oporowo punktowo	изпълнявам точково электросъпротивительно заваряване
R 96	шов, полученный при контактной точечной сварке	oporowa zgrzeina punktowa	шев, получен при точково электросъпротивительно заваряване
R 97	сваренный контактной точечной сваркой	zgrzewany oporowo punktowo	точково электросъпротивительно заваряване
R 98	соединение, полученное точечной контактной сваркой	punktowe złącze zgrzewane oporowo	съединение, получено при точково электросъпротивительно заваряване
R 99	контактная точечная сварка	oporowe zgrzewanie punktowe	точково электросъпротивительно заваряване
R 100	аппарат (оборудование) для контактной точечной сварки	urządzenie do oporowego zgrzewania punktowego	съоръжение за точково электросъпротивительно заваряване
R 101	пистолет для контактной точечной сварки	zgrzewadło pistoletowe do oporowego zgrzewania punktowego	пистолет за точково электросъпротивительно заваряване
R 102	машина для контактной точечной сварки	oporowa zgrzewarka punktowa	машина за точково электросъпротивительно заваряване
R 103	техника [выполнения] точечной контактной сварки	technika oporowego zgrzewania punktowego	техника на точкового электросъпротивительно заваряване
R 104	контактная приварка шпилек (болтов)	oporowe zgrzewanie kołkowe	электросъпротивительно приваряване на шпилки
R 105	аппарат для приварки шпилек (болтов) контактной сваркой	urządzenie do oporowego zgrzewania kołkowego	уредба за электросъпротивительно приваряване на шпилки
R 106	сопротивляемость хрупкому излому, стойкость против хрупкого излома сопротивление образованию трещин	odporność na kruche pękanie odporność na pękanie	съпротивление срещу крехко разрушаване съпротивление срещу образуване на пукнатини
R 107	несклонность к образованию горячих трещин надежность против образования пор	odporność na gorące pękanie odporność na powstawanie porów	съпротивление срещу образуване на горящи пукнатини съпротивление срещу образуване на пори
R 108	стойкость шва против трещинообразования сопротивление наплавленного металла образованию трещин	odporność spoiny (zgrzeiny) na pękanie odporność na pękanie metalu spoiny	съпротивление (устойчивост) срещу образуване на заваръчни пукнатини съпротивление на метала на шева срещу образуване на пукнатини
R 109	машина для контактной стыковой сварки оплавлением	doczołowa zgrzewarka iskrowa	машина за челно электросъпротивительно заваряване със затопяване
R 110	соединение, полученное при стыковой сварке сопротивлением, соединение, полученное при стыковой контактной сварке	złącze zgrzewane oporowo doczołowo	съединение, получено при челно электросъпротивительно заваряване

R 111	resistance-upset butt-welded sample	Widerstandsstumpfschweißprobe f	spécimen m de soudure en bout par résistance
R 112	resistance-upset butt welding resistance-upset butt welding test	s. resistance butt welding Widerstandsstumpfschweißversuch m	essai m de soudage en bout par résistance
R 113	resistance weld	widerstandsschweißen	souder par résistance
R 114	resistance weld	widerstandsgeschweißte Naht f, Widerstandsschweißnaht f	soudure f par résistance, ligne f de soudure par résistance
R 115	resistance weldability	Widerstandsschweißbarkeit f	soudabilité f par résistance électrique
R 116	resistance weldable	widerstandsschweißbar	soudable par résistance électrique
R 117	resistance-welded	widerstandsgeschweißt	soudé par résistance
R 118	resistance-welded joint, joint made by resistance welding	widerstandsgeschweißte Verbindung f, Widerstandsschweißverbindung f	joint m soudé par résistance, soudure f à (par) résistance
R 119	resistance welding, electric	Widerstandsschweißen n	soudage m par résistance électrique
R 120	resistance welding apparatus, resistance welding unit	Widerstandsschweißgerät n	poste m soudeur par résistance
R 121	resistance welding control	Widerstandsschweißsteuerung f	commande f (contrôle m) du soudage par résistance
R 122	resistance welding electrode	Widerstandsschweißelektrode f	électrode f à souder par résistance électrique
R 123	resistance welding equipment	Schweißausrüstung f für das Widerstandsschweißen, Widerstandsschweißeinrichtung f	installation f (équipement m) de soudage par résistance, groupe m soudeur par résistance
R 124	resistance welding fixture	Vorrichtung f für das Widerstandsschweißen	dispositif m pour le soudage par résistance
R 125	resistance welding of aluminum	Aluminiumwiderstandsschweißen n, Widerstandsschweißen n von Aluminium	soudage m à résistance d'aluminium
R 126	resistance welding process	Widerstandsschweißverfahren n	procédé m de soudage par résistance
R 127	resistance welding technique	Widerstandsschweißtechnik f	technique f du soudage par résistance
R 128	resistance welding transformer	Widerstandsschweißtransformator m	transformateur m pour soudage par résistance
R 129	resistance welding unit resistance weldment	s. resistance welding apparatus widerstandsgeschweißtes Bauteil n, Widerstandsschweißteil n	élément m de construction soudé par résistance
R 130	resistance-weld specimen, resistance welded specimen resistant to cracking, crack-resistant, resistant to fissuring resistant to fissuring resistant to porosity resolder	Widerstandsschweißprobe f rißfest s. resistant to cracking porensicher nachlöten	spécimen m de soudure par résistance résistant à la fissuration, résistant aux criques résistant à la formation de pores rebraser
R 131	resolder	Atemschutzgerät n	appareil m respiratoire de protection
R 132	resolder		
R 133	resolder		
R 134	restart, restrike, reignite, reestablish restart restore by welding restrike	wiederzünden, neu zünden s. o. reignition s. reclaim s. 1. reignition 2. restart	réamorcer réamorcer réamorcer
R 135	restriking voltage, reignition voltage	Wiederzündspannung f	tension f de réamorçage
R 136	return run	Elektrodenrücklauf m, Rückwärtslauf m der Elektrode	mouvement m de retour de l'électrode, retour m de l'électrode
R 137	reverse bead reverse bend test, reversed-bend test, [reverse] root bend test, testing with the root of the weld in tension	s. reverse-side bead Biegeversuch m mit der Wurzel in der Zugzone	essai m de pliage à l'envers
R 138	reversed polarity, reverse polarity (electrode positive) reversed polarity d. c. welding, d. c. reverse polarity welding, DCRP welding	Pluspolung f, umgekehrte Polung f Gleichstrompluspolschweißen n, Schweißen n mit Gleichstrompluspolung, Gleichstromschweißen n am Pluspol, Schweißen mit Gleichstrom bei Pluspolung	polarité f inverse, électrode f anode soudage m au courant continu avec polarité inverse
R 139	reverse polarity reverse polarity connected electrode	s. reversed polarity positiv gepolte Elektrode f, plusgepolte Elektrode, Pluspol-elektrode f	électrode f à polarité positive
R 140	reverse polarity electrode connection	Pluspolung f der Elektrode	polarité f inverse de l'électrode
R 141	reverse polarity submerged-arc welding electrode connection	Pluspolung f der UP-Schweißelektrode	polarité f inverse de l'électrode pour le soudage sous flux
R 142	reverse polarity welding, welding at the positive pole, welding on reverse polarity	Pluspolschweißen n, Schweißen n am Pluspol	soudage m à l'électrode anode

R 111	образец стыковой сварки сопротивлением, образец стыковой контактной сварки	próbka zgrzewana oporowo doczółowo	образец [за испытание], изготовен через челно электросъпротиви- тельно заваряване
R 112	исследование стыковой сварки сопротивлением, исследование стыковой контактной сварки	próba zgrzewania oporowego doczółowego	изпитване (исследване) на челното электросъпротивительно заваряване
R 113	сваривать контактной сваркой	zgrzewać oporowo	изпълнявам электросъпротивительно заваряване
R 114	шов, полученный при кон- тактной сварке	zgrzeina wykonana oporowo	шев, получен при электросъпроти- вительно заваряване
R 115	свариваемость при контактной сварке	zgrzewalność przy zgrzewaniu oporowym	заваряемост при электросъпроти- вительно заваряване
R 116	сваривающийся контактной сваркой	zgrzewalny oporowo	электросъпротивительно заваряем
R 117	сваренный контактной сваркой	zgrzewany oporowo	электросъпротивительно заварен
R 118	соединение, полученное контактной сваркой	złącze zgrzewane oporowo	соединение, получено при электро- съпротивительно заваряване
R 119	контактная сварка	zgrzewanie oporowe	электросъпротивительно заваряване
R 120	аппарат для контактной сварки	urządzenie do zgrzewania oporowego	апарат за электросъпротивительно заваряване
R 121	аппаратура управления для контактной сварки	sterowanie zgrzewaniem oporowym	управляване на электросъпроти- вительно заваряване
R 122	электрод контактной сварочной машины	elektroda do zgrzewania oporowego	электрод за электросъпротивительно заваряване
R 123	оборудование для контактной сварки	sprzęt (wyposażenie) do zgrze- wania oporowego	съоръжение за электросъпроти- вительно заваряване
R 124	приспособление для контактной сварки	oprzyrządowanie do zgrzewania oporowego	приспособления за электросъпроти- вительно заваряване
R 125	контактная сварка алюминия	zgrzewanie oporowe aluminium	электросъпротивительно заваряване на алюминий
R 126	способ контактной сварки	proces (metoda) zgrzewania oporowego	начин на электросъпротивительно заваряване
R 127	техника [выполнения] контакт- ной сварки	technika zgrzewania oporowego	техника на электросъпротивител- ното заваряване
R 128	трансформатор [машины] для контактной сварки	transformator do zgrzewania oporowego	трансформатор [на машина] за электросъпротивительно заваряване
R 129	изделие, сваренное контактной сваркой, деталь, сваренная контактной сваркой, сваренный контактной сваркой элемент конструкции	część zgrzewana oporowo [elektrycznie]	электросъпротивительно заварен деталь (конструктивен элемент)
R 130	образец, сваренный контактной сваркой стойкий против образования трещин	próbka zgrzewana oporowo odporny na pękanie	образец, изработен чрез елек- тросъпротивительно заваряване устойчив срещу образуване на пукнатини
R 131	не склонный к образованию пор	odporny na porowatość	устойчив срещу образуванена на пори
R 132	подпаять	ponownie lutować	стопявам повторно
R 133	респиратор	aparat ochronny do oddychania	респиратор, защищен респираторен апарат
R 134	анод зажигать, повторно возбуждать	ponownie zapalać (zajarzać), zapalać (zajarzać) na nowo	възбуждан (запалвам) повторно (отново)
R 135	напряжение повторного воз- буждения (зажигания) дуги	napiecie ponownego zajarzania	напрежение на повторното възбуждане (запалване) на дъгата
R 136	возвратный ход электрода	powrotny ruch elektrody	обратен ход на електрода
R 137	испытание на изгиб при нахождении корня шва в растагнутой зоне	odwrotna próba zginania, próba zginania z rozciąganiem grani spoiny	изпитване на сгъване при корен на шева, разположен в опънатата зона
R 138	обратная полярность сварка постоянным током обратной полярности	dotatnia biegunowość [elektrody], odwrotna biegunowość dotatnia (odwrotna) biegunowości przy spawaniu prądem stałym, plus (biegun dodatni) na elektrodzie przy spawaniu prądem stałym	обратна полярност заваряване с постоянен ток при обратна полярност
R 139	положительный электрод; электрод, подключенный к положительному полюсу	elektroda podłączona do bieguna dodatniego, elektroda o dodat- niej biegunowości	электрод свързан към положителния полюс
R 140	подключение электрода к положительному полюсу	dotatnia biegunowość elektrody, plus na elektrodzie	свързване на електрода към положителния полюс
R 141	подключение электродной провода для сварки под флюсом к положительному полюсу	dotatnia biegunowość elektrody przy spawaniu łukiem krytym	обратна полярност при подфлюсово заваряване
R 142	сварка на обратной полярности	spawanie przy dodatnim biegunie na elektrodzie	заваряване при обратна полярност

R 143	reverse root bend test reverse-side bead, reverse bead	<i>s. reversed-bend test</i> Gegenraupe <i>f</i>	contre-cordon <i>m</i> , cordon <i>m</i> de l'envers
R 144	reverse side of the weld reverse weld bead protection	<i>s. rear of the weld</i> rückseitiger Schweißnahtschutz <i>m</i>	protection <i>f</i> arrière de la soudure
R 145	revolving feed plate, feeding mechanism (disk)	Einfallvorrichtung <i>f</i> , Einwurfvorrichtung <i>f</i>	dispositif <i>m</i> (disque <i>m</i> rotatoire) d'alimentation
R 146	reweld RF-welding	nachschweißen Nachschweißen <i>n</i> <i>s. radio-frequency welding</i>	resouder resoudage <i>m</i>
R 147	right-hand welding, rightward welding, backhand (backward) welding	Nachrechtsschweißen <i>n</i> , Draht-nachlaufschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à droite, soudage en arrière
R 148	rightward welding technique, backhand [welding] technique rimmed steel, unkilld (rimming, effervesce, effervescing) steel	Nachrechtsschweißtechnik <i>f</i> , unberuhigter (unberuhigt vergossener) Stahl <i>m</i>	technique <i>f</i> du soudage à droite, technique du soudage en arrière acier <i>m</i> non-calmé (effervescent)
R 149	rimmed steel core wire	Kerndraht <i>m</i> aus unberuhigtem Stahl	âme <i>f</i> de l'électrode d'acier non calmé, âme de l'électrode en acier non calmé
R 150	rimming steel ring burner ring projection, ring-type embossment (projection), annular projection	<i>s. rimmed steel</i> <i>s. ring torch</i> Ringbuckel <i>m</i> , Ringwarze <i>f</i>	bouton <i>m</i> annulaire, bossage <i>m</i> annulaire
R 151	ring-projection welding	Ringbuckelschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par bossages annulaires
R 152	ring-shape nozzle	Ringdüse <i>f</i>	buse <i>f</i> concentrique
R 153	ring torch, ring burner	Ringbrenner <i>m</i>	torche <i>f</i> annulaire
R 154	rise in arc voltage, increase in arc voltage	Ansteigen <i>n</i> (Erhöhung <i>f</i>) der Lichtbogenspannung, Lichtbogenspannungszunahme <i>f</i>	augmentation <i>f</i> de tension dans l'arc
R 155	rise in hardness, increase in hardness rise of arc current, arc current increase riser rise time for the current, upslope time	Härteanstieg <i>m</i> , Härtesteigerung <i>f</i> Lichtbogenstromzunahme <i>f</i> , Lichtbogenstromanstieg <i>m</i> Steiger <i>m</i> Stromanstiegszeit <i>f</i>	rendurcissement <i>m</i> , augmentation <i>f</i> de la dureté accroissement <i>m</i> de l'arc électrique évent <i>m</i> temps <i>m</i> de l'accroissement du courant, temps de l'accroissement de l'intensité
R 156	risk of burning through, risk of burn-through, danger of burn-through risk of cracking, danger of cracking (cracks) risk of hot cracking (cracks)	Durchbrenngefahr <i>f</i> Rißgefahr <i>f</i> , Gefahr <i>f</i> der Rißbildung Warmrißgefahr <i>f</i>	danger <i>m</i> de claquage (fusion) risque <i>m</i> de fissuration danger <i>m</i> de criquage
R 157	risk of overheating	Überhitzungsgefahr <i>f</i>	risque <i>m</i> de surchauffage
R 158	risk of stress cracking	Spannungsrißgefahr <i>f</i>	danger <i>m</i> de formation de criques dues aux tensions
R 159	rivet welding	Nietschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> des rivets
R 160	Robertson brittle fracture test	Robertson-Test <i>m</i>	essai <i>m</i> Robertson
R 161	rocker-arm spot welder (welding machine), walking beam type spot welder	Schwinghebelpunktschweißmaschine <i>f</i>	poste <i>m</i> soudeur par points à balancier
R 162	Rockwell B hardness	Rockwell-B-Härte <i>f</i> , HRB-Härte <i>f</i>	dureté <i>f</i> Rockwell B
R 163	Rockwell C hardness	Rockwell-C-Härte <i>f</i> , HRC-Härte <i>f</i>	dureté <i>f</i> Rockwell C
R 164	Rockwell hardness, conical indentation hardness	Rockwellhärte <i>f</i>	dureté <i>f</i> Rockwell
R 165	Rockwell hardness test	Härteprüfung <i>f</i> nach Rockwell, Rockwell-Härteprüfung <i>f</i> , Kegeldruckprüfung <i>f</i>	contrôle <i>m</i> de dureté selon Rockwell, essai <i>m</i> Rockwell
R 166	Rockwell hardness tester	Rockwell-Härteprüfmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> de contrôle de dureté selon Rockwell, machine à essayer la dureté selon Rockwell
R 167	rod angle, electrode angle rod covering, welding rod coating (covering) rod drive motor, filler metal feed motor, rod feed motor rod electrode rod feed	Neigungswinkel <i>m</i> der Elektrode Schweißstabumhüllung <i>f</i> Vorschubmotor <i>m</i> des Zusatzwerkstoffes <i>s. rod-shaped electrode</i> Schweißstabvorschub <i>m</i> , Schweißstabzuführung <i>f</i> , Vorschub <i>m</i> des Zusatzwerkstoffes Drahtvorschubrädchen <i>npl</i> , Drahtvorschubrollen <i>fppl</i> , Drahttransportrollen <i>fppl</i> Vorschubmechanismus <i>m</i> des Zusatzwerkstoffes, Zuführmechanismus <i>m</i> des Zusatzmaterials <i>s. rod drive motor</i>	angle <i>m</i> d'inclinaison de l'électrode enrobage <i>m</i> de baguette à souder moteur <i>m</i> du dispositif d'acheminement du fil d'apport avance (amenée) <i>f</i> de la baguette à souder, alimentation <i>f</i> du métal d'apport galets <i>mpl</i> avance-fil, molettes <i>fppl</i> d'amenée
R 168	rod feeding rolls, wire feed rolls (reels), wire driven (driving) rolls rod feed mechanism, filler metal feeder (feeding mechanism), filler wire feeder [unit] rod feed motor rod length, length of rod rod of carbon, carbon rod (stick)	Stablänge <i>f</i> Kohlestab <i>m</i>	longueur <i>f</i> de la baguette baguette <i>f</i> au carbone, baguette de charbon

R 143	валик подварочного шва	ścieg graniowy	подваръчен шев, подваръчна ивица
R 144	защита нижней стороны сварного шва загрузочное устройство, загрузочный механизм	ochrona (osłona) odwrotnej strony spoiny urządzenie wrzutowe	защита на обратната страна на заваръчния шев захранващо устройство
R 145	подваривать	ponownie spawać	дозаварявам, заварявам повторно
R 146	подварка	ponowne spawanie	дозаваряване, повторно заваряване
R 147	правая сварка	spawanie w prawo	дясно заваряване
R 148	техника правой сварки неуспокоенная (кипящая) сталь	technika spawania w prawo stal nieuspokojona	техника на дясното заваряване кипяща стомана
R 149	электродный стержень из кипящей стали	rdzeń w postaci drutu ze stali nieuspokojonej	електродна пръчка (сърцевина) от кипяща стомана, електроден тел от кипяща стомана
R 150	круглый выступ (рельеф)	garb pierścieniowy	кръгъл релеф, пръстенообразен релеф
R 151	рельефная сварка с круглыми выступами (рельефами)	zgrzewanie garbowe pierścieniowe	релефно заваряване с пръстенообразен релеф
R 152	кольцевое сопло	dysza pierścieniowa	пръстеновидна дюза
R 153	кольцевая горелка	palnik pierścieniowy	пръстеновидна горелка
R 154	повышение (увеличение) напряжения на дуге	wzrost (zwiększenie) napięcia łuku	повишаване (увеличаване, нарастване) на напрежението на дъгата
	увеличение твердости	wzrost twardości	повишаване (увеличаване) на твърдостта
	возрастание (увеличение) тока дуги	wzrost prądu łuku [elektrycznego]	повишаване (нарастване, увеличаване) на тока на дъгата
R 155	выпор время (период) нарастания тока	występ, narośl czas narastania prądu	отливък опасност от прегаряне опасност от образуване на пукнатини
	опасность прожога	niebezpieczeństwo przepalenia	опасност от образуване на пукнатини
	опасность образования (появления) трещин	niebezpieczeństwo pękania	опасност от образуване на пукнатини
R 156	опасность появления (образования) горячих трещин	niebezpieczeństwo pękania na gorąco	опасност от образуване на горещи пукнатини
R 157	опасность перегрева	niebezpieczeństwo przegrzania	опасност от прегряване
R 158	опасность возникновения трещин, вызываемых внутренними напряжениями	niebezpieczeństwo pękania naprężeniowego	опасност от образуване на пукнатини, предизвикани от вътрешни напрежения
R 159	сварка электрозаклепками	nitospawanie	заваряване чрез електронитоване
R 160	испытание на излом по Робертсону	próba Robertsona	проба на Робертсон
R 161	машина для точечной сварки с радиальным ходом хобота	zgrzewarka punktowa z wahadłowym ramieniem	машина за точково заваряване с радиален ход на хобота (рамото)
R 162	твёрдость по Роквеллу по шкале В, RB	twardość [według] Rockwella w skali B	твърдост по Роквел [скала] В
R 163	твёрдость по Роквеллу по шкале С, RC	twardość [według] Rockwella w skali C	твърдост по Роквел [скала] С
R 164	твёрдость по Роквеллу	twardość [według] Rockwella	твърдост по Роквел
R 165	испытание твердости по Роквеллу	badanie twardości według Rockwella	изпитване (измерване) твърдостта по Роквел
R 166	пресс Роквелла	twardościomierz Rockwella	твърдомер тип Роквел
	угол наклона электрода покрытие сварочного стержня (прутка)	kąt pochylenia elektrody otulina pręta spawalniczego	ъгъл на наклона на електрода обмазка на заваръчна пръчка
	двигатель механизма подачи присадочного материала	silnik do podawania materiału dodatkowego	двигател на механизма за подаване на допълнителния материал
R 167	подача сварочного стержня (прутка), подача присадочного материала подающие ролики (механизма подачи проволоки)	posuw pręta spawalniczego rolki do posuwu drutu	подаване на заваръчната пръчка, подаване на допълнителния материал подаващи ролки, теплоподаващи ролки, ролки от механизма за подаване на допълнителен материал
	механизм подачи присадочного материала	mechanizm do podawania materiału dodatkowego	механизъм за подаване на допълнителен материал (тел)
R 168	длина прутка (стержня) угольный стержень	długość pręta pręt węglowy	дължина на пръчката електрод във вид на пръчка, пръчковиден електрод

	rod reel	s. reel of wire	
	rod-shaped electrode, bar (stick, rod, weld rod) electrode	stabförmige Elektrode <i>f</i> , Stab- elektrode <i>f</i>	barre-électrode <i>f</i> , électrode <i>f</i> en forme de barre
	rod size, diameter (size) of rod	Stabdurchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> de la baguette
R 169	rod temperature	Stabtemperatur <i>f</i>	température <i>f</i> de la baguette
	roll	s. roll seam welding electrode	
R 170	roll-clad	walzplattieren	plaquer par laminage
R 171	roll cladding	Walzplattieren <i>n</i>	placage <i>m</i> par laminage
R 172	rolled steel	Walzstahl <i>m</i>	acier <i>m</i> laminé
	roller [electrode]	s. roll seam welding electrode	
R 173	roller seam welding machine, seam welding machine, [roll] seam welder	Roll[en]nahtschweißmaschine <i>f</i> , Nahtschweißautomat <i>m</i> , [automatische] Nahtschweiß- maschine <i>f</i>	machine <i>f</i> de soudage automatique en ligne continue, soudeuse <i>f</i> à la molette, soudeuse aux galets
R 174	roller speed, roll (wheel, disk) speed	Rollengeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> de rouleau, vitesse des galets (molettes)
R 175	roller spot welding, roll spot welding	Punktschweißen <i>n</i> mit Rollen- elektrode, Rollpunktschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par points à l'électrode à rouleau, soudage à la molette, soudage au galet
	rolling direction, direction of rolling	Walzrichtung <i>f</i>	direction <i>f</i> (sens <i>m</i>) du laminage
	rolling scale, mill scale	Walzzunder <i>m</i>	battitures (pailles) <i>fpl</i> dues au laminage
	roll seam welder	s. roller seam welding machine	
	roll seam welding electrode, wheel[-shaped] electrode	Elektrodenrolle <i>f</i> , rollenförmige Elektrode <i>f</i> , Rollenelektrode <i>f</i> , Elektrodenschweißrolle <i>f</i> , Schweißrolle <i>f</i>	molette <i>f</i> (galet <i>m</i>) de soudage
	electrode (seamwelder) wheel, seam welding electrode, welding roll (wheel) circular elec- trode, seam welding wheel (roller, electrode wheel), roller [electrode], roll		
	roll speed	s. roller speed	
	roll spot welding	s. roller spot welding	
R 176	roll step method	Rollenschrittverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage à pas de rouleau
R 177	roll-weld	walzschiessen	souder aux galets
R 178	roll welding	Walzschiessen <i>n</i>	soudage <i>m</i> aux galets
R 179	root	Wurzel <i>f</i>	base <i>f</i> , racine <i>f</i>
R 180	root backing	Wurzelunterlage <i>f</i>	support <i>m</i> de la racine
	root bead	s. root pass	
R 181	root bead cracking	Wurzelnährissigkeit <i>f</i>	criques <i>fpl</i> de la soudure de base
R 182	root bend test	s. reversed-bend test	
	root center	Wurzelmittle <i>f</i>	centre <i>m</i> de la base (racine), milieu <i>m</i> de la base (racine)
R 183	root crack, crack at root region, crack in the root of a weld	Wurzelspalt <i>m</i>	crique <i>f</i> de la racine (base)
R 184	root cracking	Bildung <i>f</i> von Wurzelrissen, Wurzelspaltbildung <i>f</i>	formation <i>f</i> de criques à la racine, formation de criques à l'envers
R 185	root defect, root imperfection	Fehler <i>m</i> in der Nahtwurzel, Wurzelfehler <i>m</i>	défaut <i>m</i> à la racine, défaut à l'envers
R 186	root edge	Wurzelflanke <i>f</i> , Wurzelkante <i>f</i>	flanc <i>m</i> de base (racine), bord <i>m</i> de racine
R 187	root face, shoulder	Stegflanke <i>f</i>	flanc <i>m</i> de racine (cordon, soudure)
R 188	root formation	Wurzelausbildung <i>f</i>	formation <i>f</i> du fond du chanfrein, formation de la racine de la soudure
R 189	root fusion, fusion at the root	Durchschweißen <i>n</i> der Wurzel, Wurzelerfassung <i>f</i> , Wurzel- schweißen <i>n</i>	fusion <i>f</i> à la racine de la soudure
	root gap	s. root opening	
	root gap width	s. root width	
R 190	root gas, backing (back-up) gas	Wurzelschutzgas <i>n</i>	gaz <i>m</i> de protection du fond de la soudure
	root imperfection	s. root defect	
	root layer	s. root pass	
R 191	root notch	Kerbe <i>f</i> an (in) der Wurzel, Wurzelskerbe <i>f</i>	entaille <i>f</i> du fond de la soudure, entaille de la base de la soudure
R 192	root of the fillet	Kehl-nahtwurzel <i>f</i>	fond <i>m</i> du chanfrein de la soudure en angle, racine <i>f</i> de la soudure en angle
	root of the weld, weld root	Nahtwurzel <i>f</i> , Schweißnahtwurzel <i>f</i>	racine <i>f</i> (fond <i>m</i>) de la soudure
R 193	root opening, root gap, opening at the root of the weld, opening at the joint root, gap at the root, gap between root faces	Wurzelspalt <i>m</i>	fente <i>f</i> à la racine, espace <i>m</i> entre les faces de la racine, largeur <i>f</i> de la soudure de base
R 194	root pass, root run (layer, bead, weld, pass weld), stringer bead layer (weld), stringer [weld], stringer (root pene- tration) bead, first pass [root] weld, first weld (bead of welding)	Wurzellauf <i>f</i> , Wurzelnaht <i>f</i> , Wurzellauf <i>f</i>	passé (soudure) <i>f</i> de base, cordon <i>m</i> à la racine
R 195	root pass crack	Riß <i>m</i> in der Wurzellage	fissure <i>f</i> à la passe de fond
	root pass weld	s. root pass	

	электрод в виде стержня, стержневой электрод	elektroda w kształcie pręta	диаметър на пръчката
R 169	диаметр прутка (стержня)	średnica pręta	температура на пръчката
R 170	температура прутка (стержня)	temperatura pręta	
R 171	плакировать вальцовкой	platerować walcowaniem	плакирам чрез валцоване
R 172	плакирование вальцовкой	platerowanie walcowaniem	плакиране чрез валцоване
R 173	катаная сталь, стальной прокат	stal walcowana	валцована стомана
R 173	машина для роликовой сварки	zgrzewarka liniowa	машина за ролково [електросъпротивително] заваряване
R 174	скорость перемещения роликового электрода	prędkość (szybkość) elektrody	скорост на [преместване на] ролката (ролковия электрод)
R 175	точечная сварка роликовыми электродами	zgrzewanie punktowe elektrodą	точково [електросъпротивително] заваряване с ролков электрод
	направление прокатки	kierunek walcowania	посока на валцоване
	прокатная окалина	zgorzelina walcownicza	окалина, получена при валцоване
	роликовый электрод	elektroda f krążkowa (w postaci krążka)	ролков электрод
R 176	способ шаговой роликовой сварки	metoda zgrzewania liniowego	начин на електросъпротивително ролково заваряване чрез стъпки
R 177	сваривать прокаткой	kroczącego	заварявам чрез валцоване
R 178	сварка прокаткой	spawać (zgrzewać) walcowaniem	заваряване чрез валцоване
R 179	корень [шва]	spawanie (zgrzewanie) walcowaniem	корен [на шва]
R 180	подкладка под корень шва, подкладка со стороны корня шва	grań	подложка под корена [на шва]
R 181	склонность корневого шва к трещинообразованию	podkładka do układania warstwy graniowej	образуване на пукнатини в кореновия слой
R 182	середина корня шва	graniowej	центр (среда) на корена [на шва]
R 183	трещина в корне шва	pęknięcie ściegu graniowego	коренова пукнатина, пукнатина в корена [на шва]
R 184	образование (возникновение) трещин в корне	środek grani	образуване на коренови пукнатини, образуване на пукнатини в корена [на шва]
R 185	дефект в корне шва	tworzenie się (powstawanie) rys w grani spoiny, tworzenie się (powstawanie) pęknięć grani	дефект в корена [на шва], коренов дефект
R 186	кромка в вершине угла подготовки (разделки) под сварку	wada warstwy przetopowej	рѣб на корена
R 187	притупление, поверхность притупления	krawędź grani	нескосена част в корена [на шва]
R 188	формирование подварного шва	próg, powierzchnia odsadzenia	оформяне на корена
R 189	провар (заварка) корня	tworzenie się grani, powstawanie grani	провар (проваряване) на корена
R 190	газ, защищающий обратную (корневую) сторону шва	wykonywanie przetopu	газ защитаващ обратната (кореновата) страна на шва
R 191	надрез в корне шва	gaz chroniący (osłaniający) grań spoiny	надрез в корена на шва
R 192	корень углового шва	karb w grani	корен на ъглов [заваръчен] шев
R 193	корень [сварного] шва	grań spoiny	корен на [заваръчен] шев
	зазор между свариваемыми кромками в корне подготовки (разделки) под сварку	gardziel [rowka spawalniczego]	междина на корена [на шва]
R 194	корневой шов (валик, слой)	warstwa graniowa, ścieg graniowy	коренов слой, коренова ивица
R 195	трещина в корневом слое	pęknięcie w warstwie graniowej	пукнатина в кореновия слой

R 196	root pass welding, root run welding	Schweißen <i>n</i> in der Wurzellage (ersten Lage), Wurzellagenschweißen <i>n</i> , Ziehen <i>n</i> von Wurzellagen, Legen <i>n</i> (Schweißen) von Wurzelnähten, Wurzelnahtschweißen <i>n</i>	soudure <i>f</i> en passe à la racine, soudage <i>m</i> en première passe
R 197	root penetration bead root porosity root radius, groove radius	<i>s. root pass</i> Wurzelporosität <i>f</i> Fugenradius <i>m</i>	porosité <i>f</i> de la racine (base) rayon <i>m</i> d'écartement entre les bords
R 198	root reinforcement	Wurzelüberhöhung <i>f</i> , Wurzelverstärkung <i>f</i>	surépaisseur <i>f</i> de la racine, renforcement <i>m</i> de la base
R 199	root run root-run crater cracking	<i>s. root pass</i> Bildung <i>f</i> von Kraterrissen in der Wurzellage	formation <i>f</i> (développement <i>m</i>) de fissures de cratère dans la passe de fond
R 200	root run welding root shield, backing (back-up, back, inert-gas back-up) shielding, inert-gas protection on the backside, inert-gas backing protection (shield), backside protection, backing gas coverage, underside gas shielding of the weld joint	<i>s. root pass welding</i> Wurzelschutz <i>m</i> , Gasschutz <i>m</i> der Nahtwurzel	protection <i>f</i> par gaz inerte de la racine (face arrière), support <i>m</i> gazeux arrière, protection gazeuse de la racine de la soudure
R 201	root side of the weld	Nahtwurzelseite <i>f</i> , Schweißnahtwurzelseite <i>f</i> , Wurzelseite <i>f</i> der Naht	envers <i>m</i> de la soudure
R 202	root size	Luftspaltgröße <i>f</i> , Spaltgröße <i>f</i>	grandeur <i>f</i> d'entrefer
R 203	root spacing, weld root spacing	Wurzelabstand <i>m</i>	largeur <i>f</i> du cordon de soudure
R 204	root surface	Wurzelaußenseite <i>f</i> , Wurzeloberfläche <i>f</i>	superficie <i>f</i> (extérieur <i>m</i>) de la racine
R 205	root weld root welding	<i>s. root pass</i> Schweißen <i>n</i> der Wurzel, wurzelseitiges Schweißen	soudage <i>m</i> de la racine
R 206	root width, root gap width, width of the opening at the joint root	Wurzelspaltbreite <i>f</i> , Spaltbreite <i>f</i>	largeur <i>f</i> de la fente entre les flancs (faces) de la racine, largeur de fente
R 207	rotary converter	rotierender Umformer <i>m</i>	convertisseur <i>m</i> rotatif
R 208	rotary electrode	rotierende (drehbar eingespannte, drehbar gelagerte) Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> rotative
R 209	rotary welding converter	rotierender Schweißumformer <i>m</i>	convertisseur <i>m</i> rotatif de soudage
R 210	rotary welding machine	rotierende Schweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> soudeuse rotative
R 211	rotatable joint	drehbarer Stoß <i>m</i>	joint <i>m</i> rotatif
R 212	rotating arc	kreisender (rotierender) Lichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> tournant (rotatoire)
R 213	rotating field generator	Drehfeldgenerator <i>m</i>	générateur <i>m</i> à champ tournant
R 214	rotating positioner	drehbare Schweißvorrichtung <i>f</i>	mannequin <i>m</i> de soudage rotatif, positionneur <i>m</i> rotatif
R 215/6	rotating table, turntable rough weld	Drehtisch <i>m</i> unbearbeitete Naht <i>f</i>	table <i>f</i> tournante soudure <i>f</i> brute (non usinée)
R 217	rough weld bead roundabout seam round projection, circular projection	belassene Schweißbraue <i>f</i> <i>s. all around weld</i> Rundbuckel <i>m</i>	cordon <i>m</i> de soudure brut bossage <i>m</i> circulaire
R 218	ruby	Rubin <i>m</i>	rubis <i>m</i>
R 219	ruby crystal	Rubinkristall <i>m</i>	cristal <i>m</i> de rubis
R 220	ruby laser	Rubin-Laser <i>m</i>	laser <i>m</i> de rubis
R 221	ruby maser	Rubin-Maser <i>m</i>	maser <i>m</i> de rubis
R 222	ruby rod	Rubinstab <i>m</i>	baguette <i>f</i> de rubis
R 223	run, pass, layer, bead	Lage <i>f</i>	couche <i>f</i> , passe <i>f</i>
R 224	run-off block run-off piece	Auslaufkokille <i>f</i> Auslaufstück <i>n</i>	coquille <i>f</i> , demi-coquilles <i>fpf</i> pièce <i>f</i> technologique
R 225	run-off plate (strip), run-off tab run-off tab run of weld, weld pass (run, layer), pass of weld, layer of weld[ing], welding pass (run, layer) run of weld metal run-on piece run-on plate (strip, tab), starting strip (tab), start-on plate, U-shaped starting tab	Auslaufblech <i>n</i> , Auslaufplatte <i>f</i> , Nahtauslaufblech <i>n</i> , technologisches Blech <i>n</i> <i>s. run-off plate</i> chweißlage <i>f</i> <i>s. layer of weld metal</i> Anlaufstück <i>n</i> Anlaufblech <i>n</i> , Anlaufplatte <i>f</i> , Einlaufblech <i>n</i> , technologische Leiste <i>f</i>	tôle <i>f</i> technologique passe <i>f</i> de soudure pièce <i>f</i> de mise en marche plaque <i>f</i> de mise en marche en U, bande <i>f</i> technologique
R 227	rutile coated (covered) electrode, rutile electrode, electrode of the rutile type	Rutilelektrode <i>f</i> , rutilumhüllte Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> enrobée de rutile
R 228	rutile coating	titansaure Hülle <i>f</i>	enrobage <i>m</i> au rutile
R 229	rutile[-type] weld metal	Rutilschweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> déposé de rutile

R 196	сварка корневого слоя (шва), заварка корневого слоя (шва)	układanie warstwy graniowej spoiny	заваряване на кореновия слой (шев), заваряване на кореновата ивица
R 197	пористость в корне шва радиус кривизны подготовки (разделки) кромок	porowatość grani promień rowka	порьозност в корена на шева радиус на кривината на скосения край
R 198	усиление с обратной стороны шва, усиление подварочного шва	nadlew grani	усилване от обратната страна на шева, усилване на подваръчния шев
R 199	образование (возникновение) трещин в кратере корневого слоя	tworzenie się (powstawanie) pęk- nięć krateru w warstwie przetop- owej	образуване на пукнатини в кратера на кореновия слой
R 200	[газовая] защита корня шва	osłona [gazowa] grani	газова защита на корена на шева
R 201	сторона корня [сварного] шва	graniowa strona spoiny	обратна (коренова) страна на [заваръчния] шев
R 202	величина зазора	wielkość (szerokość) szczeliny	големина на междината
R 203	зазор в вершине подготовки (разделки) кромок	szerokość gardzieli [rowka spawalniczego], odstęp gardzieli [rowka spawalniczego]	големина на междината при корена
R 204	наружная поверхность вершины подготовки (разделки) кромки	powierzchnia grani	външна повърхност на корена
R 205	сварка (заварка) корня, сварка со стороны корня шва	wykonywanie przetopu, układanie grani spoiny	заваряване на корена
R 206	величина зазора в основании (корне) подготовки (разделки) кромки под сварку	szerokość gardzieli [rowka spawalniczego]	широчина на кореновата междина
R 207	вращающийся преобразователь	przetwornica wirująca	ротационен преобразувател
R 208	поворотный (поворачивающийся) электрод	elektroda przymocowana obro- towo, obracająca się elektroda	ротационен (въртящ се) электрод
R 209	вращающийся сварочный преобразователь	przetwornica spawalnicza wiru- jąca (maszynowa)	ротационен заваръчен преобразувател
R 210	сварочный генератор	spawarka wirująca	ротационна заваръчна машина
R 211	поворотный стык	złącze obrotowe	въртящо се заварявано съединение
R 212	вращающаяся дуга	łuk wirujący	въртяща се [електрическа] дъга
R 213	генератор с вращающимся полем	prądnicza z wirującym polem [magnetycznym]	генератор с въртящо се поле
R 214	поворотное сварочное приспо- собление	obrotowe oprzyrządowanie spa- walnicze, manipulator obrotowy	манипулатор, ротационен позиционер
R 215/6	поворотный стол шов с неснятым усилением	obrotnik karuzelowy spoina nieobrobiona, spoina w stanie surowym	въртяща се маса необработен [заваръчен] шев, заваръчен шев с не снето усилване
R 217	валик шва с неснятым усилением круглый рельеф (выступ)	ścieg spoiny w stanie surowym, nieobrobiony ścieg spoiny garb okrągły	необработена заваръчна ивица кръгъл релеф
R 218	рубин	rubin	рубин
R 219	рубиновый кристалл	kryształ rubinowy	рубинов кристал
R 220	рубиновый лазер, лазер на рубиновом кристалле	laser rubinowy	рубинов лазер
R 221	рубиновый лазер	maser rubinowy	рубинов лазер
R 222	рубиновый стержень слой	pręt rubinowy warstwa	рубинова пръчка слой
R 223	выводной кусок основного металла	blok wybiegowy, forma wybiegowa	преливна форма (кокила)
R 224	выходная плита	element wybiegowy, część wybiegowa	изходящ (технологичен) елемент
R 225	выходная планка (пластина), планка (пластина) для окончания шва	blacha wybiegowa, płyta wybiegowa	изходяща (технологична) планка
	слой шва	warstwa spoiny	проход (слой) при заваряване
R 226	заходная плита заходная планка (пластина), планка (пластина) для начала шва, начальная планка (пластина)	element dobiegowy blacha (płyta) dobiegowa	входящ (технологичен) елемент входяща (технологична) планка
R 227	электрод с рутиловым покры- тием, рутиловый электрод	elektroda rutowa	рутилов электрод, электрод с рутилова обмазка
R 228	титановокислородное покрытие	otulina zawierająca rutil, otulina rutowa	рутилова обмазка
R 229	металл, наплавленный элек- тродом с рутиловым покрытием	stopiwo rutowe	метал на шева, получен от рутилов электрод

S

S 1	safety cap	Schutzkappe <i>f</i>	masque <i>m</i> de soudage
S 2	safety clothing	Schutzkleidung <i>f</i>	vêtement <i>m</i> de protection
S 3	safety from brittle fracture	Sprödbrechtsicherheit <i>f</i> , Sprödbbruchbeständigkeit <i>f</i>	sûreté <i>f</i> contre rupture par fragilité, résistance <i>f</i> à la rupture par fragilité
	safety glass, protective (welding) glass	Schutzglas <i>n</i>	verre <i>m</i> filtrant (de soudage, protecteur)
	safety goggles	s. safety goggles	
	safety goggle lenses, [eye]protective lenses, welding lenses	Augenschutzgläser <i>npl</i>	lunettes <i>fpl</i> protectrices
	safety goggles, protective goggles (spectacles), safety spectacles (glasses)	Schutzbrille	lunettes <i>fpl</i> protectrices (de protection, de sûreté)
	safety of the welded structure, weldment reliability	Sicherheit <i>f</i> des geschweißten Bauteiles	sécurité <i>f</i> de l'élément soudé, fiabilité <i>f</i> de la structure soudée
S 4	safety shield, protective shield	Blende <i>f</i> , Schutzschild <i>m</i>	écran <i>m</i> protecteur (de soudage), écran-masque <i>m</i>
S 5	safety spectacles	s. safety goggles	
	sagged weld	durchgefallene (durchgesackte) Naht <i>f</i>	soudure fondulée (fléchie)
S 6	sagging puddle	durchsackendes Schweißbad <i>n</i>	bain <i>m</i> de soudage tombant à plat
S 7	salt bath brazing	Salzbadlöten <i>n</i>	brasage <i>m</i> au bain salin (de sel)
S 8	satisfactory root fusion	einwandfreie (gute) Wurzelverfassung <i>f</i>	fusion <i>f</i> irréprochable à la racine
S 9	satisfactory weld, skillful weld, fully acceptable weld, sound seam	einwandfreie Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) parfaite
S 10	scale	Zunder <i>m</i>	battitures <i>fpl</i>
	scale formation, formation of scale	Zunderbildung <i>f</i>	formation <i>f</i> de battitures
S 11	scale resistance	Zunderbeständigkeit <i>f</i>	inoxydabilité <i>f</i>
S 12	scale-resisting steel	zunderbeständiger Stahl <i>m</i>	acier <i>m</i> inoxydable à chaud, acier anti-écailles
	scaling powder, cast iron [welding] flux, flux for cast iron welding, welding flux for cast iron	Gußeisenschweißpulver <i>n</i>	flux <i>m</i> d'apport pour le soudage de la fonte
	scarfed edge, beveled edge	abgeschrägte Kante <i>f</i> , Schrägkante <i>f</i>	bord <i>m</i> chanfreiné
S 13	scarfing torch	Sauerstoffhobler <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> décricqueur
S 14	Schaeffler diagram	Schaeffler-Diagramm <i>n</i>	diagramme <i>m</i> d'après Schaeffler
S 15	Schnadt notch impact test	Kerbschlagbiegeversuch <i>m</i> nach Schnadt	essai <i>m</i> de pliage selon Schnadt, essai de flexion au choc sur l'entaille selon Schnadt
S 16	scrap cut	Schrottschnitt <i>m</i>	coupe <i>f</i> de démolition
S 17	scrap cutting	Schrottschneiden <i>n</i>	coupure <i>m</i> de démolition
	scratch [wire] brush, wire bristle brush	Drahtbürste <i>f</i>	brosse <i>f</i> métallique
	sculptor-welder, welding sculptor, artist-weldor	Schweißplastiker <i>m</i>	sculpteur <i>m</i> soudeur, soudeur <i>m</i> sculpteur
S 18	sealing bead, backing (closing, back-up) bead, seal run, back-up weld	Gegennaht <i>f</i> , Wurzelgegennaht <i>f</i> , Kappnaht <i>f</i>	soudure de fond
	sealing weld	s. seal weld	
S 19	seal run	s. sealing bead	
S 20	seal weld, sealing (caulk) weld, caulking seam (weld)	dichtschweißen	souder étanche
S 21	seal-welded	Dichtnaht <i>f</i>	joint <i>m</i> étanche
S 22	seam, weld [seam], welding (welded) seam	dichtgeschweißt	soudé étanche, joint étanche soudé
S 23	seam edge, edge of the seam	Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> , ligne <i>f</i> de soudure, cordon <i>m</i> de soudure
	seam following	Nahtrand <i>m</i> , Schweißnahtrand <i>m</i>	bord <i>m</i> de la soudure
S 24	seam joint	s. seam cracking	
S 25	seam junction, weld junction	Nahtverbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> de soudure
S 26	seam length, length of the seam	Nahtanschluß <i>m</i>	jonction <i>f</i> de soudure
	seamless, weldless	Nahtlänge <i>f</i>	longueur <i>f</i> de la soudure
	seam resistance weld, resistance seam weld	nahtlos, schweißnahtfrei	sans soudure
S 27	seam resistance welding, resistance seam welding	Widerstandsrollennaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> faite par résistance par électrode roulante
	seam tracing	Rollennaht-Widerstandsschweißen <i>n</i> , Widerstands[rollennaht]-schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par résistance à la molette, soudage par résistance au galet
S 28	seam tracking, seam following (tracing)	s. seam tracking	
S 29	seam-weld	Nahtverfolgung <i>f</i> , Kopieren <i>n</i> des Stoßes	traçage <i>m</i> de la soudure
S 30	seam-welded joint	nahtschweißen	souder en ligne continue
	seam welder	Nahtschweißverbindung <i>f</i> , Rollnahtschweißverbindung <i>f</i>	jonction <i>f</i> de soudure en ligne continue à la molette
		s. seam welding machine	

S

S 1	защитный колпак, защитная крышка	kolpak ochronny, przykrywa ochronna	защитна каска
S 2	защитная одежда	odzież ochronna	защитна дреха
S 3	устойчивость против хрупкого излома (разрушения)	zabezpieczenie przed kruchym pękaniem, odporność na kruche pękanie	устойчивост срещу крехко разрушаване
	защитное стекло	szkło ochronne	защитно стъкло
	защитные стекла	szkła ochronne dla oczu	защитни стъкла
	защитные очки	okulary ochronne	защитни очила
	надежность сварного элемента	pewność części spawanych, bezpieczeństwo konstrukcji spawanej	сигурност на заварения элемент, сигурност на заварената конструкция
S 4	защитный щиток, защитная маска	osłona ochronna	предпазен щит
S 5	шов с протеком, шов с поверхностными углублениями	spoina z nawisem	шев, с протекъл метал
S 6	протекающая сварочная ванна	wyciekające jeziorko spawalnicze	протичаща заваръчна ванна
S 7	пайка в соляной ванне	lutowanie w kąpeli solnej	спояване в солна ванна
S 8	хороший провар корня шва, хорошее проплавление корня шва	dobrze (bezbłędne) przetopienie w gardzieli rowka	добър провар на корена на шва, добро проваряване на корена на шва
S 9	шов без дефектов, бездефектный шов	spoina poprawna (bez wad)	качествен (бездефектен) {заваръчен} шев
S 10	окалина	zgorzelina	окалина
	образование окалины	tworzenie się zgorzeliny	образуване на окалина
S 11	окалиностойкость	odporność na tworzenie się zgorzeliny	окалиноустойчивост
S 12	жаростойкая (окалиностойкая) сталь	stal odporna na tworzenie się zgorzeliny	огнеустойчива (окалиноустойчива) стомана
	флюс для сварки чугуна	topnik do spawania żeliwa	флюс за заваряване на чугун
	скошенная кромка	brzeg zukosowany	скосен край
S 13	резак для кислородной строжки, строгач	palnik do żłobienia tlenem	горелка за газокислородно хобловане
S 14	диаграмма Шеффлера	wykres Schaefflera	диаграма на Шефлер
S 15	испытание на удар по Шнадту	próba uderności Schnadta	проба на Шнад, изпитване якостта на удар по Шнад
S 16	резка скрапа (металлолома)	przecięcie złomu	срез върху метален лом (скрап)
S 17	резка металла в лом	cięcie złomu	рязане на метален лом (скрап)
	проволочная металлическая щетка, металлическая проволочная щетка	szczotka druciowa	метална (телена) четка
	скульптор-сварщик, сварщик-скульптор	plastyk-spawalnik	заварчик на скулптори
S 18	подварочный шов	warstwa graniowa	подваръчен шев
S 19	сваривать уплотняющим швом	spawanie szczelne	заварявам уплътняващ слой
S 20	уплотняющий шов	spoina szczelna, szew szczelny	уплътняващ шев, подваръчен шев
S 21	заваренный уплотняющим швом	zespawane szczelnie	заварен с уплътняващ шев, подварен шев
S 22	шов	szew, spoina, zgrzeina	
S 23	кромка шва	brzeg szwu	ръб на шва
S 24	соединение [сварным] швом	złącze ze szwem	съединение с шевове
S 25	примыкание шва	połączenie spoiny (zgrzeiny)	допираща шва повърхност
S 26	длина шва	długość szwu (spoiny)	дължина на шва
	бесшовный роликовый шов, шов, полученный при роликовой сварке	bez szwu (spoiny, zgrzeiny)	безшвен, който не съдържа шевове
S 27	контактная роликовая сварка	zgrzeina liniowa wykonana przy pomocy zgrzewania oporowego	ролково електросъпротивително заваряване
		zgrzewanie liniowe	ролково електросъпротивително заваряване
S 28	слежение по шву	śledzenie (kopiowanie) szwu	следене по шва
S 29	сваривать роликовым швом	zgrzewać liniowo	заварявам с ролков шев
S 30	сварное соединение, выполненное роликовой сваркой	złącze wykonane przy pomocy zgrzewania liniowego	съединение, получено при ролково заваряване

	seamwelder wheel, wheel [-shaped] electrode, electrode wheel, [roll] seam welding electrode, welding roll (wheel), circular electrode, seam welding wheel (roller), seam welding electrode wheel, roller [electrode], roll	Elektrodenrolle <i>f</i> , rollenförmige Elektrode <i>f</i> , Rollenelektrode <i>f</i> , Elektrodenschweißrolle <i>f</i> , Schweißrolle <i>f</i>	molette <i>f</i> (galet <i>m</i>) de soudage
S 31	seam welding	Nahtschweißen <i>n</i> , Roll[en]naht- schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en ligne continue à la molette
S 32	seam welding cycle	Schweißspiel <i>n</i> beim Rollennaht- schweißen	cycle <i>m</i> de soudage pour soudure continue par molettes (électrode roulante)
S 33	seam welding electrode [wheel] seam welding equipment	s. seamwelder wheel Nahtschweißanlage <i>f</i> , Naht- schweißgerät <i>n</i> , Rollennaht- schweißgerät <i>n</i>	poste (équipement) <i>m</i> de soudage en ligne continue à la molette
	seam welding machine, roller seam welding machine, [roll] seam welder	Roll[en]nahtschweißmaschine <i>f</i> , Nahtschweißautomat <i>m</i> , [automatische] Nahtschweiß- maschine <i>f</i>	machine <i>f</i> de soudage automatique en ligne continue, soudeuse <i>f</i> à la molette, soudeuse aux galets
S 34	seam welding process	Nahtschweißverfahren, Rollen- nahtschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage en ligne continue à la molette
S 35	seam welding roller (wheel) seam welding wheel material	s. seamwelder wheel Rollen[elektroden]werkstoff <i>m</i>	matériau <i>m</i> des électrodes à rouleau
S 36	secondary welding current	Sekundärschweißstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> secondaire de soudage
	second side of groove, under- side of groove	Fugenunterseite <i>f</i>	envers <i>m</i> des bords
S 37	section to be welded, cross- sectional area to be welded, welded cross section	Schweißquerschnitt <i>m</i> , ge- schweißter Querschnitt <i>m</i>	section <i>f</i> à souder, section transversale soudée
	securing bracket, U[-shaped] aligner, assembly (U-shaped, fit-up) bracket	Montagebügel <i>m</i>	étrier <i>m</i> de montage
S 38	selection of electrodes	Auswahl <i>f</i> der Elektroden, Elektrodenauswahl <i>f</i>	sélection <i>f</i> d'électrode, sélection des électrodes
S 39	selection of flux, choice of flux	Pulverauswahl <i>f</i>	sélection <i>f</i> de flux
S 40	selection of the welding electrode	s. electrode selection	choix <i>m</i> du courant de soudage
S 41	selection of welding current	Schweißstromwahl <i>f</i>	sélection <i>f</i> du flux à souder,
	selection of welding flux composition	Schweißpulverauswahl <i>f</i>	choix <i>m</i> de la poudre à souder
S 42	selective brazing	Selektivlöten <i>n</i>	brasage <i>m</i> sélectif
S 43	selenium rectifier	Selengleichrichter <i>m</i>	redresseur <i>m</i> au sélénium
S 44	self-adjusting arc	selbstregelnder Lichtbogen schweißen <i>n</i>	arc <i>m</i> autorégulateur
S 45	self-adjusting arc welding	selbstregelndes Lichtbogen- schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc à autorégulation (autoréglage, réglage auto- matique)
S 46	self-adjusting welding arc	selbstregelnder Schweißlicht- bogen <i>m</i>	arc <i>m</i> électrique autoréglant
S 47	self-adjustment	Selbstregelung <i>f</i> , Selbstregu- lierung <i>f</i>	autoréglage <i>m</i>
S 48	self-adjustment of the arc	Selbstregelung <i>f</i> des Lichtbogens (Schweißlichtbogens), Licht- bogenselbstregelung <i>f</i>	autoréglage <i>m</i> de l'arc, autoréglage électrique
S 49	self-detaching slag, self- peeling slag, self-removing slag	selbstabhebende (selbstlösende) Schlacke <i>f</i>	laitier <i>m</i> détachant, laitier se détachant de lui-même
S 50	self-excited generator	selbsterregter Generator <i>m</i> , Generator mit Eigenerregung	génératrice <i>f</i> auto-excitée
S 51	self-excited welding generator	Schweißgenerator <i>m</i> mit Selbst- erregung	génératrice <i>f</i> de soudage à auto- excitation
S 52	self-hardening steel	Selbsthärter <i>n</i> , Selbsthärtestahl <i>m</i> , selbsthärtender Stahl <i>m</i>	acier <i>m</i> autotrempeant
	self-peeling slag self-removing slag	s. self-detaching slag	
	semiautomated unit	s. self-detaching slag	
S 53	semiautomated arc welding	s. semiautomatic equipment	soudage <i>m</i> semi-automatique à l'arc
S 54	semiautomatic arc welding machine	teilautomatisches Lichtbogen- schweißen <i>n</i>	machine <i>f</i> semi-automatique à souder à l'arc
S 55/6	semiautomatic butt welder	halbautomatische Stumpfschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> semi-automatique à souder en bout
S 57	semiautomatic CO ₂ [metal- arc] welding	halbautomatisches (teilautoma- tisches) CO ₂ -Schutzgas- schweißen <i>n</i> , halbautoma- tisches (teilautomatisches) CO ₂ - Schweißen <i>n</i> , halbautoma- tisches (teilautomatisches) SG- Schweißen <i>n</i> , halbmaschinelles Schutzgasschweißen <i>n</i> unter CO ₂	soudage <i>m</i> semi-automatique à l'arc sous CO ₂ , soudage partiellement automatique à l'arc sous CO ₂ , soudage semi- automatique sous protection gazeuse de CO ₂ , soudage partiel- lement automatique sous protec- tion gazeuse de CO ₂
S 58	semiautomatic equipment, semiautomatic machine (unit, package)	Halbautomat <i>m</i> , Teilautomat <i>m</i>	équipement <i>m</i> semi-automatique
S 59	semiautomatic flash welder	Abbremschweißhalbautomat <i>m</i>	soudage <i>m</i> semi-automatique par étincelage, soudeuse <i>f</i> semi- automatique pour le soudage par étincelles

	роликовый электрод	elektroda f krążkowa (w postaci krążka)	ролков электрод
S 31	роликовая сварка	zgrzewanie liniowe	ролково заваряване
S 32	цикл роликовой сварки	cykl przy zgrzewaniu liniowym	цикъл на ролкового заваряване
S 33	установка (машина) для роликовой сварки	urządzenie do zgrzewania liniowego, zgrzewarka liniowa	съоръжение за ролково заваряване
	машина для роликовой сварки	zgrzewarka liniowa	машина за ролково заваряване
S 34	способ роликовой сварки	proces (metoda) zgrzewania liniowego	начин на ролково заваряване
S 35	материал роликового электрода,	materiał elektrody krążkowej	материал на ролковия электрод
S 36	материал электродного ролика		
	ток вторичной цепи, вторичный ток	prąd spawania (zgrzewania) w obwodzie wtórnym	вторичен заваръчен ток, ток във вторичната верига
S 37	обратная сторона подготовки (разделки) кромок	dolna strona rowka	обратната (долна) страна на заваръчното съединение
	свариваемое сечение	przekrój spawany (zgrzewany)	заварявано (подлежащо на заваряване) съединение
	монтажная скоба, скоба для сборки стыка в монтажных условиях	uchwyt (zacisk) montażowy	монтажна скоба
S 38	выбор электродов	dobór (wybór) elektrod	избор на електроди
S 39	выбор марки (типа) флюса	wybór topnika	избор на флюс
S 40	выбор сварочного тока	wybór prądu spawania	избор на заваръчен ток
S 41	выбор сварочного флюса	selekcja topnika spawalniczego	избор на заваръчен флюс
S 42	селективная пайка	lutowanie selektywne	селективно спояване с твърд припой
S 43	селеновый выпрямитель	prostownik selenowy	селенов токоизправител
S 44	дуга с саморегулированием	łuk samoregulujący się	саморегулираща се [електрическа] дъга
S 45	сварка с саморегулированием дуги, дуговая сварка с независимой подачей электродной проволоки	spawanie elektryczne z samoregulacją łuku	заваряване със саморегулираща се [електрическа] дъга
S 46	сварочная дуга с саморегулированием	łuk spawalniczy samoregulujący się	саморегулираща се заваръчна дъга
S 47	саморегулирование	samoregulacja	саморегулиране
S 48	саморегулирование [сварочной] дуги	samoregulacja łuku [spawalniczego]	саморегулиране на [електрическата] дъга
S 49	самоотделяющийся шлак	żużel samoodchodzący [ze spoiny]	самоотделяща се шлага
S 50	генератор с самовозбуждением	prądnica samowzbudna	генератор със самовъзбуждане
S 51	сварочный генератор с самовозбуждением	prądnica spawalnicza z własnym wzbudzeniem	заваръчен генератор със самовъзбуждане
S 52	самозакаливающаяся сталь	stal samohartowna	самозакаляваща се стомана
S 53	полуавтоматическая дуговая сварка	półautomatyczne spawanie łukowe	полуавтоматично електродъгово заваряване
S 54	полуавтомат для дуговой сварки	półautomatyczna maszyna do spawania łukowego	машина за полуавтоматично електродъгово заваряване
S 55/6	полуавтоматическая машина для стыковой сварки	półautomatyczna zgrzewarka doczołowa	полуавтоматична машина за челно заваряване
S 57	полуавтоматическая сварка в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie półautomatyczne w CO ₂ (atmosferze CO ₂ , osłonie CO ₂)	полуавтоматично CO ₂ -заваряване
S 58	полуавтомат	półautomat, urządzenie półautomatyczne	полуавтомат, полуавтоматично съоръжение, полуавтоматична машина (уредба)
S 59	полуавтомат для сварки оплавлением	półautomatyczna zgrzewarka iskrowa	полуавтомат за челно електро-съпротивително заваряване със затопляне

S 60	semiautomatic gas metal-arc machine semiautomatic gas metal-arc welding	MIG-Halbautomat <i>m</i> <i>s.</i> semiautomatic MIG welding	machine <i>f</i> semi-automatique de soudage MIG
S 61	semiautomatic gas-shielded arc welding, automanual gas-shielded arc welding	halbautomatisches (halbmaschinelles) Schutzgasschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> semi-automatique à l'arc sous protection gazeuse
S 62/3	semiautomatic gas-shielded arc welding equipment, semi-automatic inert-gas arc welder semiautomatic machine semiautomatic machine welding	Halbautomat <i>m</i> für das Schutzgasschweißen, Schutzgashalbautomat <i>m</i> , Schutzgasschweißhalbautomat <i>m</i> , teilautomatische (halbmaschinelle) Schutzgasschweißanlage <i>f</i> , halbmaschinelles Schutzgasschweißgerät <i>n</i> <i>s.</i> semiautomatic equipment <i>s.</i> semiautomatic welding	équipement <i>m</i> semi-automatique pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse
S 64	semiautomatic MIG welding, semiautomatic (semimanual) gas metal-arc welding, MIG semiautomatic welding	halbautomatisches (teilautomatisches) MIG-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> semi-automatique MIG
S 65	semiautomatic package semiautomatic process weld, semiautomatic weld semiautomatic submerged-arc unit (welder)	<i>s.</i> semiautomatic equipment halbautomatisch (teilautomatisch) geschweißte Naht <i>f</i> <i>s.</i> semiautomatic submerged-arc welding equipment	soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) semi-automatique
S 66	semiautomatic submerged-arc welding	halbautomatisches (teilautomatisches) UP-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc submergé semi-automatique
S 67	semiautomatic submerged-arc welding assembly (equipment, machine), semiautomatic submerged-arc welder (unit)	UP-Halbautomat <i>m</i> , halbautomatisches UP-Schweißgerät <i>n</i>	équipement <i>m</i> de soudage à l'arc submergé semi-automatique
S 68	semiautomatic submerged-arc welding process	halbautomatisches (teilautomatisches) UP-Schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage à l'arc submergé semi-automatique
S 69	semiautomatic system for gas-shielded consumable-electrode welding	halbautomatische MIG-Schweißanlage <i>f</i>	système <i>m</i> (installation <i>f</i>) de soudage semi-automatique MIG
S 70	semiautomatic unit semiautomatic weld semiautomatic welder, semiautomatic welding machine (unit, equipment, system, installation)	<i>s.</i> semiautomatic equipment <i>s.</i> semiautomatic process weld Schweißhalbautomat <i>m</i> , Schweißteilautomat <i>m</i> , halbautomatische (teilautomatische) Schweißanlage <i>f</i>	soudeuse <i>f</i> semi-automatique, machine <i>f</i> à souder semi-automatique, appareil (système, poste) <i>m</i> de soudage semi-automatique
S 71	semiautomatic welding, semiautomatic machine welding semiautomatic welding equipment (installation, machine, system, unit)	Schweißen <i>n</i> mit Halbautomaten, halbautomatisches (teilautomatisches, halbmaschinelles) Schweißen <i>s.</i> semiautomatic welder	soudage <i>m</i> semi-automatique
S 72	semicircular weaving	halbkreisförmige Pendelbewegung <i>f</i>	oscillation <i>f</i> demi-circulaire
S 73	semiconductor injection laser	Halbleiter-Injektions-Laser <i>m</i>	laser <i>m</i> semi-conducteur d'injection
S 74	semiconductor laser	Halbleiter-Laser <i>m</i>	laser <i>m</i> demi-conducteur
S 75	semidestructive examination (testing)	halbzerstörende (fast zerstörungsfreie) Prüfung <i>f</i>	essai <i>m</i> semi-destructif
S 76	semikilled semikilled steel, balanced (semirimming) steel semimanual gas metal-arc welding	halbberuhigt halbberuhigter (halbberuhigt vergossener) Stahl <i>m</i> <i>s.</i> semiautomatic MIG welding	semi-calmé acier <i>m</i> [coulé] semi-calmé
S 77	semimechanized welding	halbmechanisiertes (teilmechanisiertes) Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> demi-mécanisé, soudage partiellement mécanisé
S 78	semioverhead position	Halb-Überkopposition <i>f</i>	position <i>f</i> au plafond en demie hauteur
S 79	semirimming steel sensitive to cracking sensitive to welding conditions sensitivity to cracking (fissuring) cracking (crack, fissure) sensitivity sensitivity to hot cracking, hot-crack[ing] sensitivity sensitivity to overheating sensitivity to welding cracks, susceptibility to welding cracks separate arc separately excited generator	<i>s.</i> semikilled steel <i>s.</i> crack-prone schweißempfindlich Rißanfälligkeit <i>f</i> Warmrißempfindlichkeit <i>f</i> Überhitzungsempfindlichkeit <i>f</i> Schweißrißanfälligkeit <i>f</i> , Schweißrißempfindlichkeit <i>f</i> <i>s.</i> single arc fremderregter Generator <i>m</i> , Schweißgenerator <i>m</i> mit Fremderregung	sensible au soudage sensibilité <i>f</i> à la fissuration tendance <i>f</i> à criquer dure à la chaleur sensibilité <i>f</i> à la surchauffe susceptibilité <i>f</i> aux criques de soudage génératrice <i>f</i> [de soudage] à excitation séparée
S 80			
S 81			
S 82			

S 60	полуавтомат для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	półautomat do spawania metodą MIG	полуавтомат за МИГ-заваряване
S 61	полуавтоматическая дуговая сварка в среде защитного газа, полуавтоматическая газо-электрическая сварка	półautomatyczne spawanie w atmosferze (osłonie) gazu	полуавтоматично заваряване в защитна газова среда
S 62/3	полуавтомат для сварки в среде защитного газа, полуавтомат для газозащитной сварки	półautomat do spawania w osłonie (atmosferze) gazów ochronnych	полуавтомат за электродного заваряване в защитна газова среда
S 64	полуавтоматическая дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа	półautomatyczne spawanie metodą MIG	полуавтоматично МИГ-заваряване
S 65	шов, полученный при полуавтоматической сварке	spoina wykonana półautomatycznie	шев, получен при полуавтоматично заваряване
S 66	полуавтоматическая [дуговая] сварка под флюсом	spawanie półautomatyczne ŁK (łukiem krytym), spawanie zmechanizowane ŁK (łukiem krytym)	полуавтоматично подфлюсово заваряване
S 67	полуавтомат для [дуговой] сварки под флюсом	urządzenie półautomatyczne do spawania ŁK (łukiem krytym), półautomat do spawania ŁK (łukiem krytym)	полуавтомат за подфлюсово заваряване
S 68	способ полуавтоматической [дуговой] сварки под флюсом	metoda (proces) półautomatycznego spawania łukiem krytym, metoda (proces) półautomatycznego spawania ŁK	начин на полуавтоматично подфлюсово заваряване
S 69	полуавтоматическая установка для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	półautomatyczne urządzenie do spawania metodą MIG	полуавтоматична уредба за МИГ-заваряване
S 70	сварочный полуавтомат, полуавтоматическая сварочная установка	półautomat spawalniczy	заваръчен полуавтомат, полуавтоматична заваръчна уредба (машина)
S 71	полуавтоматическая сварка, сварка полуавтоматом	spawanie półautomatyczne	полуавтоматично заваряване, заваряване с полуавтомат
S 72	поперечное перемещение по полуокружности	ruch wahadłowy półkolisty (po linii łukowej)	колебательно движение по полуокръжност
S 73	полупроводниковый инжекционный лазер	laser półprzewodnikowy z wymuszonym działaniem	полупроводников инжекционен лазер
S 74	полупроводниковый лазер	laser półprzewodnikowy	полупроводников лазер
S 75	испытание с частичным разрушением образца	badanie prawie nieniszczące	изпитване с частично (непълно) разрушаване на образца
S 76	полуспокойный полуспокойная сталь	półuspokoiony stal półuspokoiona	полуспокоен полуспокойна стомана
S 77	полуавтоматическая сварка	spawanie częściowo zmechanizowane	полумеханизировано заваряване
S 78	полупотолочное положение	pozycja pułapowa	полупотаванно положение
S 79	чувствительный к сварке склонность к образованию трещин	czuły (wrażliwy) na zmianę warunków spawania, wrażliwość na pękanie, skłonność do pęknięcia	чувствителен към заваряване чувствителност към образуване на пукнатини
S 80	чувствительность к горячим трещинам	wrażliwość na gorące pęknięcie	чувствителност към образуване на горящи пукнатини
S 81	чувствительность к перегреву склонность (чувствительность) к образованию сварочных трещин	wrażliwość na przegrzanie, wrażliwość na pęknięcie spawalnicze	чувствителност към прегряване чувствителност (склонност) към заваръчни пукнатини
S 82	генератор с посторонним возбуждением, сварочный генератор с посторонним возбуждением	prądnicą z obcym wzbudzeniem	генератор с независимо възбуждане

S 83	separately excited machine	fremderregte Maschine <i>f</i> , Schweißmaschine <i>f</i> mit Fremderregung	machine <i>f</i> de soudage à excitation séparée (indépendante)
	separation of the drop, drop[let] detachment, detachment of the drop	Ablösen <i>n</i> (Abriß <i>m</i> , Loslösen <i>n</i> , Lösen <i>n</i>) des Tropfens, Tropfenablösung <i>f</i>	détachement <i>m</i> de la goutte
	sequence for (of) welding [operations], welding sequence, order of welding	Reihenfolge <i>f</i> der Schweißvorgänge, Schweißfolge <i>f</i>	succession <i>f</i> des opérations de soudage, ordre <i>m</i> des processus de soudage
S 84	sequence of weld runs, weld-layer sequence	Schweißlagenfolge <i>f</i>	séquence <i>f</i> des passes de soudure
	sequence resistance welding, program welding	Programmschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> consécutif par résistance
S 85	series-arc technique of submerged-arc welding	UP-Serien-Lichtbogenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc submergé en série
S 86	series of spots (spot welds)	Punktreihe <i>f</i>	suite (série) <i>f</i> de points
S 87	series spot welding	Serienpunktschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par points en série
S 88	series type [resistance] spot weld	Serienpunktnaht <i>f</i>	soudage <i>m</i> par points en série par résistance
S 89	series type spot welding unit	Serienpunktschweißgerät <i>n</i>	poste <i>m</i> à souder par points en série
S 90	set of electrodes	Elektrodenreihe <i>f</i>	rangée <i>f</i> d'électrodes
S 91	setting of the welding machine	Schweißmaschineneinstellwert <i>m</i>	ajustage <i>m</i> (mise <i>f</i> au point) de la machine à souder
S 92	sever, cut	trennen, schneiden	couper, trancher
S 93	severance cut, parting cut	Trennschnitt <i>m</i>	coupe <i>f</i> sans qualité particulière
	severance of metals	s. severing of metals	
	severe arc blow, heavy arc blow	starke Blaswirkung <i>f</i>	effet <i>m</i> de soufflage fort
S 94	severing, cutting	Trennen <i>n</i> , Schneiden <i>n</i>	coupage <i>m</i> , tronçonnage <i>m</i>
S 95	severing of metals, severance of metals	Trennen <i>n</i> metallischer Werkstoffe, Trennen von Metallen	coupage <i>m</i> des métaux
S 96	shaft diameter of the electrode	Elektrodenchaftdurchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> du corps d'électrode
S 97	shape cut	Formbrennschneiden	découper sur gabarit, découper de formes
S 98	shape cutting, shape flame cutting, flame shape cutting, contour [oxygen] cutting, cutting shape	Formbrennschneiden <i>n</i>	découpage <i>m</i> sur gabarit
S 99	shape-cutting machine	Kopierbrennschneidmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> d'oxycoupage à découper suivant gabarit
S 100	shape-cutting speed	Formbrennschneidgeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> de découpage sur gabarit
	shape cutting with plasma	s. shape plasma cutting	
	shape factor, weld-shape factor, weld-form factor, form factor of the weld	Nahtformfaktor <i>m</i>	facteur <i>m</i> de formage de la soudure
S 101	shape flame cutting	s. shape cutting	
	shape of penetration	Einbrandform <i>f</i> , Form <i>f</i> des Einbrandes	forme <i>f</i> de la pénétration
S 102	shape of the arc	Form <i>f</i> des Lichtbogens, Lichtbogenform <i>f</i>	forme <i>f</i> de l'arc électrique
	shape of the arc, arc configuration, formation (establishment) of the arc, arc formation, arcing	Ausbildung <i>f</i> des Lichtbogens, Lichtbogenausbildung <i>f</i> , Bogenausbildung <i>f</i>	formation (constitution) <i>f</i> de l'arc
	shape of the bead, bead shape	Rauperform <i>f</i>	forme <i>f</i> de cordon
S 103	shape of the drop	Tropfenform <i>f</i>	forme <i>f</i> de goutte
S 104	shape of the electrode, form of the electrode, electrode shape (form)	Form <i>f</i> der Elektrode	forme <i>f</i> de l'électrode
	shape of the nugget, nugget shape	Linsenform <i>f</i>	forme <i>f</i> du noyau de soudure
S 105	shape of the projection	Buckelform <i>f</i> , Schweißbuckelform <i>f</i>	taille <i>f</i> de [soudure sur] bossage
	shape of the stud	s. stud shape	
	shape of the weld bead, weld bead shape	Schweißrauperform <i>f</i>	forme <i>f</i> du cordon de soudure
S 106	shape of the welding groove	Form <i>f</i> der Schweißfuge	forme <i>f</i> des bords
	shape of the weld pool, weld pool shape	Schmelzbadform <i>f</i> , Schweißbadform <i>f</i>	forme <i>f</i> du bain de fusion
	shape of the weld section, cross-sectional shape of weld	Schweißnahtquerschnittsform <i>f</i>	forme <i>f</i> de la coupe transversale de la soudure
S 107	shape plasma cutting, shape cutting with plasma	Formbrennschneiden <i>n</i> mit dem Plasmastrahl	découpage <i>m</i> sur gabarit au plasma, découpage au jet de plasma
S 108	shear[ing] strength of the weld	Scherfestigkeit <i>f</i> der Schweißnaht	résistance <i>f</i> au cisaillement de la soudure
S 109	sheathed electrode	blechumhüllte Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> blindée (à enveloppe en tôle)
S 110	sheet aluminum welding, welding of sheet aluminum	Aluminiumdünnblechschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de tôle mince d'aluminium
	sheet-edge preparation, plate-edge preparation, edge preparation of plate	Blechkantenvorbereitung <i>f</i> , Kantenvorbereitung <i>f</i> , Nahtvorbereitung <i>f</i>	préparation <i>f</i> des soudures (bords)

S 83	генератор с независимым возбуждением отделение капли, отрыв капли	maszyna obcowzbudna odrywanie (oddzielanie) kropli	машина с независимо возбуждана отделяне (откъсване) на капката
S 84	последовательность выполнения сварочных операций	kolejność czynności (przebiegów) spawalniczych	последовательност на изпълнение на заваръчните операции
S 85	последовательность наложения слоев [шва] последовательная многоточечная сварка	kolejność warstw spoiny zgrzewanie programowe	последовательност на нанасяне на заваръчните шевове програмирано електросъпротивително заваряване
S 86	[дуговая] сварка под флюсом	spawanie ŁK (łukiem krytym)	подфлюсово заваряване
S 87	последовательно расположенными дугами ряд сварных точек односторонняя точечная сварка при последовательном прохождении тока	w układzie szeregowych łuków szereg spoin (zgrzein) punktowych seryjne zgrzewanie punktowe	с последователни [електрически] дъги ред (редица) от [заваръчни] точки сериен точково електросъпротивително заваряване
S 88	односторонний точечный сварной шов при последовательном прохождении тока	szew wykonany przy pomocy seryjnego zgrzewania punktowego, seryjna zgrzeina punktowa	шев, получен при серийно точково [електросъпротивително] заваряване
S 89	аппарат для односторонней точечной сварки при последовательном прохождении тока	urządzenie do seryjnego zgrzewania punktowego	апарат за серийно точково [електросъпротивително] заваряване
S 90	ряд (комплект) электродов	szereg elektrod	набор (комплект) от электроди
S 91	пределы регулирования сварочной машины	nastawiony zakres pracy spawarki, nastawiona wartość prądu spawania spawarki	регулиране (настройване) на заваръчна машина
S 92	резать, разделять	dzielić, ciąć	режа, разделям
S 93	разделительный рез	przecięcie rozdzielające	срез
S 94	сильное воздействие дутья	silne uginanie [się] łuku	силно духане на дъгата
S 95	разделительная резка разделительная резка металлов	dzielenie, cięcie dzielenie metali	рязане рязане на метали
S 96	диаметр хвостовика электрода	średnica trzonu elektrody	диаметър на электродната пръчка
S 97	фигурно резать	ciąć kształtowo palnikiem gazowym	изпълнявам фигурно рязане
S 98	фигурная резка	cięcie kształtowe płomieniem gazowym	фигурно [газоислородно] рязане
S 99	машина для кислородной (газовой) резки по копиру	maszyna do cięcia termicznego z zastosowaniem kopiowania, kopiarko-przecinarka	машина за фигурно [газоислородно] рязане, копирна машина за [газоислородно] рязане
S 100	скорость фигурной резки коэффициент формы шва	szybkość (prędkość) cięcia kształtowego współczynnik kształtu spoiny (zgrzeiny)	скорост на фигурното рязане коэффициент на формата на шва
S 101	форма провара (проплавления)	kształt wtopienia	форма на провара (проваряването)
S 102	форма дуги форма [электрической] дуги	kształt łuku kształt łuku	форма на [електрическата] дъга образуване на [електрическа] дъга
S 103	форма [наплавленного] валика	kształt ściegu	форма на заваръчната ивица
S 104	форма капли форма электрода	kształt kropli kształt elektrody	форма на капката форма на електрода
S 105	форма [ядра] точки, форма [ядра] сварной точки форма рельефа (выступа)	kształt jądra kształt garbu	форма на ядрото на заваръчна точка форма на рельефа (издатината)
S 106	форма [наплавленного] валика форма подготовки кромок под сварку форма сварочной ванны, форма ванны расплавленного металла форма поперечного сечения сварного шва	kształt ściegu spawalniczego kształt rowka spawalniczego kształt jeziora spawalniczego kształt przekroju spoiny	форма на заваръчната ивица форма на подготовката (скосяването) на краищата за заваряване форма на заваръчната вана форма на напречното сечение на заваръчния шев
S 107	фигурная резка плазменной струей	cięcie kształtowe strumieniem plazmy	фигурно плазмено рязане
S 108	прочность сварного шва на срез	wytrzymałość spoiny (zgrzeiny) na ścinanie	якост на срязване на заваръчния шев
S 109	электрод с металлической оболочкой, армированный электрод	elektroda pokryta blazanym płaszczem	электрод с метална обвивка, армиран электрод
S 110	сварка тонколистового алюминия подготовка кромок листовой стали	spawanie cienkiej blachy aluminiowej przygotowanie brzegów blach [do spawania]	заваряване на тънколистов алуминий подготовка (скосяване) на краищата на ламарина (листов материал)

	sheet metal welding, thin-sheet welding, thin-gage welding, welding of thin plate (sheet), welding of light gage materials (sheets), light-gage welding, welding of sheet metal	Dünnblechschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> dünner Bleche, Schweißen von Feinblechen (Dünnblechen)	soudage <i>m</i> de tôles minces (fines)
S 111/2	sheet metal weldor shell seam shielded arc shielded arc type welding electrode, heavily coated welding electrode shielded arc welding torch, gas-shielded-arc [welding] torch	Blechschweißer <i>m</i> <i>s.</i> ships' shell seam <i>s.</i> shielded electric arc dickumhüllte (dickummantelte) Schweißelektrode <i>f</i> Schutzgas-Lichtbogenschweißbrenner <i>m</i> , SG-Schweißbrenner <i>m</i> , [Lichtbogen-]Schutzgasschweißbrenner <i>m</i> dickumhüllte (dickummantelte, stark umhüllte) Gußeisen-elektrode <i>f</i> Schutzgasdiffusionsschweißen <i>n</i>	soudeur <i>m</i> à tôles électrode <i>f</i> de soudage à épais enrobage, électrode de soudage à épaisse enveloppe chalumeau <i>m</i> soudeur à l'arc en atmosphère gazeuse
S 113	shielded cast iron electrode	dickumhüllte (dickummantelte, stark umhüllte) Gußeisen-elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> en fonte à enrobage épais
S 114	shielded diffusion welding	Schutzgasdiffusionsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par diffusion sous protection gazeuse
S 115	shielded electric arc, shielded arc shielded inert gas metal arc welding	abgeschirmter (geschützter) Lichtbogen <i>m</i> <i>s.</i> SIGMA welding	arc <i>m</i> [électrique] protégé, arc [électrique] abrité
S 116	shielded metal arc cutting	Elektrodenschneiden <i>n</i>	coupage <i>m</i> à l'arc avec électrode, découpage <i>m</i> à l'arc métallique
S 117	shielded metal arc process	Metall-Lichtbogenverfahren <i>n</i> mit umhüllter Elektrode	procédé <i>m</i> [de soudage] à l'arc métallique avec électrode enrobée
S 118	shielded metal-arc welding, gas-shielded metal-arc welding	Metall-Lichtbogenschweißen <i>n</i> unter Schutzgas	soudage <i>m</i> à l'arc métallique sous gaz protecteur
	shielded metal-arc welding, coated-electrode shielded metal-arc welding, coated metal arc welding	Metall-Lichtbogenschweißen <i>n</i> mit umhüllter Elektrode	soudage <i>m</i> à l'arc métallique avec électrode enrobée
S 119	shielded stud welding	Bolzen[an]schweißen <i>n</i> unter Schutzgas[atmosphäre], Bolzen-[lichtbogen]schweißen <i>n</i> (Schweißen <i>n</i> von Bolzen) unter Schutzgas, Schutzgasbolzenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc avec percussion en atmosphère inerte
S 120	shielded stud welding unit	Schutzgasbolzenschweißgerät <i>n</i>	équipement <i>m</i> pour le soudage de goujons sous protection gazeuse
	shielded tungsten-arc welding, TIG (T.I.G., Tig, tig, gas tungsten-arc) welding, inert-gas [-shielded] tungsten-arc welding, tungsten[-arc] inert-gas welding, tungsten-gas arc welding, tungsten inert-gas-shielded welding, tungsten-arc gas-shielded welding, gas tungsten-arc fusion welding, gas-shielded tungsten-arc welding, tungsten-arc welding, argonarc (argon-arc, argon arc) welding	WIG-Schweißen <i>n</i> , Wolfram-Inertgas-Schweißen <i>n</i> , Wolfram-Schutzgas-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> TIG (à l'arc de tungstène sous gaz inerte)
S 121	shield gas shield gas composition, shielding gas composition	<i>s.</i> shielding gas Schutzgaszusammensetzung <i>f</i>	composition <i>f</i> du gaz protecteur
S 122	shield gas flow (stream), shielding gas flow, shielding gas stream, flow (stream) of shielding gas, stream of inert gas, inert-gas stream, shrouding gas stream shielding CO ₂ gas, CO ₂ shielding gas shielding constituent, gas-forming ingredient (substance)	Schutzgasstrom <i>m</i> , Schutzgasströmung <i>f</i> , inerte Gasstrom <i>m</i> CO ₂ -Schutzgas <i>n</i> Gasbildner <i>m</i> , Schutzgasbildner <i>m</i> , schutzgasabgebender (schutzgasbildender) Stoff <i>m</i> <i>s. a.</i> slag-forming agent	courant <i>m</i> de gaz inerte (de protection) gaz <i>m</i> de protection de CO ₂ substance <i>f</i> pour la formation de gaz
S 123	shielding constituent shielding cup, [shielding] gas cup, [outer] shielding ring shielding gas, shield (inert, shrouding, protecting, protective) gas shielding gas composition shielding gas cup, protecting hood, helmet shielding gas cup shielding gas flow shielding gas flow control	Schutzgashaube <i>f</i> , Schutzgaskappe <i>f</i> Schutzgas <i>n</i> <i>s.</i> shield gas composition Schutzhaube <i>f</i> <i>s. a.</i> shielding cup <i>s.</i> shield gas flow Schutzgasdurchflußregler <i>m</i>	coiffe <i>f</i> au gaz de protection gaz <i>m</i> inerte (protecteur, de protection) masque (casque) <i>m</i> de soudage
S 124	shielding gas flow control	Schutzgasdurchflußregler <i>m</i>	régulateur <i>m</i> de débit au gaz de protection
S 125	shielding gas flow meter	Schutzgasdurchflußmesser <i>m</i>	débitmètre <i>m</i> à gaz inerte
S 126	shielding gas mixture, inert-gas mixture	Schutzgasgemisch <i>n</i> , Schutzgasmischung <i>f</i>	mélange <i>m</i> de gaz inerte

	сварка тонкого металла	spawanie (zgrzewanie) cienkich blach	заваряване на тънка ламарина (тънък метал)
S 111/2	сварщик листового металла	spawacz blachy	заварчик на ламарини (листов материал)
	толстый (толстопокрый) сварочный электрод	grubo otulona elektroda spawalnicza	дебелообмазан [заварчен] электрод, заварчен электрод с дебела обмазка
	горелка для дуговой сварки в среде защитного газа, горелка для газозлектрической сварки	uchwyt do łukowego spawania w atmosferze (osłonie) gazu ochronnego	горелка за электродъгово заваряване в защитна газова среда
S 113	толстопокрый чугунный электрод	grubo otulana elektroda żeliwna	дебелообмазан чугунен электрод, чугунен электрод с дебела обмазка
S 114	диффузионная сварка в среде защитного газа	zgrzewanie dyfuzyjne w atmosferze gazu ochronnego	дифузионно заваряване в защитна газова среда
S 115	защищенная дуга	łuk osłonięty (chroniony)	защитена [електрическа] дъга
S 116	дуговая резка металлическим электродом	cięcie elektrodą	електродъгово рязане с метален электрод
S 117	способ (метод) дуговой сварки покрытым металлическим электродом	proces (metoda) spawania łukowego metalowymi elektrodami otulonymi	начин на электродъгово заваряване с обмазани електроди
S 118	дуговая сварка металлическим электродом в среде защитного газа, газозлектрическая сварка металлическим электродом	spawanie łukowe elektrodą metalową w osłonie (atmosferze) gazu	електродъгово заваряване с метален электрод в защитна газова среда
	дуговая сварка покрытым металлическим электродом	spawanie łukowe metalową elektrodą otuloną	електродъгово заваряване с обмазани метални електроди
S 119	приварка шпилек (болтов) газозлектрической сваркой, дуговая приварка шпилек (болтов) в среде защитного газа	przypawanie sworzni w atmosferze gazów ochronnych	приваряване на шпилки в защитна газова среда
S 120	аппарат для приварки шпилек (болтов) в среде защитного газа	urządzenie do przypawania sworzni w atmosferze (osłonie) gazu ochronnego	уредба за приваряване на шпилки в защитна газова среда
	сварка вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawanie [metodą] TIG, spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego	ВИГ-заваряване, электродъгово заваряване с волфрамов неплящ се электрод в защитна среда от инертен газ
S 121	состав защитного газа	skład [chemiczny] gazu ochronnego	състав на защитния газ
S 122	струя (поток) защитного газа	przepływ gazu ochronnego	поток от защитен газ
	защитная среда CO ₂ (углекислого газа) газобразующий компонент, компонент, образующий защитный газ	gaz ochronny w postaci CO ₂ materiał wytwarzający ochronę gazową	защитна среда от CO ₂ (въглероден двуокис) газобразуваща компонента (съставка)
S 123	колпак (чехол), заполненный защитным газом	ochronna osłona gazowa	калпак за защитен газ
	защитный газ	gaz ochronny	защитен газ
	защитный шлем	przyłbica ochronna	защитен шлем
S 124	регулятор расхода защитного газа	regulator przepływu gazu ochronnego	регулатор на разхода на защитен газ
S 125	ротаметр, расходомер защитного газа	przepływomierz do gazu ochronnego	ротаметър (разходомер) за защитен газ
S 126	газозащитная смесь, смесь защитного газа	mieszanka gazu ochronnego	защитна газова смес

S 127	shielding gas nozzle, inert-gas nozzle shielding gas of reducing character, reducing inert gas shielding gas stream	Schutzgasdüse <i>f</i> reduzierendes Schutzgas <i>n</i> s. shield gas flow Schutzgaszufuhr <i>f</i> , Schutzgasangebot <i>n</i>	buse <i>f</i> à gaz inerte gaz <i>m</i> réducteur de protection
S 128	shielding gas supply, supply of shielding gas, inert-gas supply	Art <i>f</i> des Schutzgases, Schutzgasart <i>f</i>	amenée <i>f</i> du gaz protecteur
S 129	shielding gas type, type of inert (shielding) gas	schützendes Medium <i>n</i> , Schutz- medium <i>n</i> , Schutzmittel <i>n</i>	type <i>m</i> du gaz protecteur
S 130	shielding medium	Schlackenbadschutz <i>m</i> s. shielding cup Argongasschutz <i>m</i>	milieu <i>m</i> protecteur
S 131	shielding of the slag pool shielding ring shield of argon gas, argon gas shield shield of inert (protective) gas	Schiffbaulegierung <i>f</i> Schiffbaustahl <i>m</i> Schiffbauschweißer <i>m</i>	protection <i>f</i> du bain de laitier gaz <i>m</i> protecteur argon, protection <i>f</i> gazeuse par argon
S 132	shipbuilding alloy	Schiffbauwerkstoff <i>m</i>	alliage <i>m</i> pour la construction navale
S 133	shipbuilding steel	Schiffbauwerkstoff <i>m</i>	acier <i>m</i> pour la construction navale
S 134	shipbuilding weldor, shipyard weldor	Schiffbauwerkstoff <i>m</i>	soudeur <i>m</i> de constructions navales
S 135	ships' shell seam, shell seam	Außenhautnaht <i>f</i>	joint <i>m</i> [de bordage] extérieur
S 136	ship steel	Schiffsstahl <i>m</i>	acier <i>m</i> de navire
S 137	shipyard weldor	Schiffbauwerkstoff <i>m</i>	onde <i>f</i> de choc
S 138	shop weld, factory weld	Schockwelle <i>f</i> , Stoßwelle <i>f</i> Werkstatt[schweiß]naht <i>f</i>	cordon <i>m</i> soudé en atelier, soudure <i>f</i> faite à l'atelier
S 139	shop welding, factory welding, in-the-shop welding	Werkstattschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> dans l'atelier
S 140	shop welding work short arc short-arc machine	Werkstattschweißarbeit <i>f</i> s. short-circuiting arc s. 1. short-arc unit 2. short-arc welder	soudure <i>f</i> faite à l'atelier
S 141	short-arc pipewelding machine	Kurzlichtbogenrohrschweiß- maschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder à l'arc court les tuyaux
S 142	short-arc process weld, short- arc weld, short-circuiting arc weld, dip-transfer weld short-arc range, dip-transfer range, range of short-arc welding	Kurzlichtbogenbereich <i>m</i>	soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) à arc court
S 143	short-arc technique, dip-transfer [welding] technique, short- circuit[ing] arc technique, short- circuit[ing] transfer technique	Kurzlichtbogentechnik <i>f</i>	domaine <i>m</i> (étendue <i>f</i> , zone <i>f</i> , rayon <i>m</i>) de l'arc court
S 144	short-arc unit, short-arc machine, short-circuiting arc unit	Kurzlichtbogengerät <i>n</i>	technique <i>f</i> du soudage à l'arc court
S 145	short-arc weld short-arc welder, short-arc machine, short-circuiting arc welding machine	s. short-arc process weld Kurzlichtbogenschweißmaschine <i>f</i>	appareil (poste) <i>m</i> de soudage à l'arc court
S 146	short-arc welding process, short-circuiting type metal trans- fer welding process, dip-transfer welding process	s. short-circuiting arc welding Kurzlichtbogen[schweiß]ver- fahren <i>n</i>	machine <i>f</i> de soudage à l'arc court
S 147	short-arc welding rectifier short-arc welding under carbon dioxide protection (shielding)	Kurzlichtbogenschweißgleich- richter <i>m</i> s. CO ₂ short-arc welding	procédé <i>m</i> de soudage à l'arc court
S 148	short-circuit arc technique short-circuit bridge	Kurzlichtbogenschweißgleich- richter <i>m</i> s. CO ₂ short-arc welding	redresseur <i>m</i> de soudage à l'arc court
S 149	short-circuit current	s. short-arc technique Kurzschlußbrücke <i>f</i>	pont <i>m</i> (cavalier <i>m</i> , ligne <i>f</i>) de court-circuit
S 150	short-circuiting arc, short arc, dip-transfer arc	Kurzschlußstrom <i>m</i> Kurz[schluß]lichtbogen <i>m</i> , kurzer Lichtbogen <i>m</i>	courant <i>m</i> de court-circuit arc <i>m</i> court, arc à dip transfert (dip transfert - transfert par court-circuit)
S 151	short-circuiting arc CO ₂ welding short-circuiting arc technique short-circuiting arc unit short-circuiting arc weld short-circuiting arc welding, shorting arc welding, short-arc welding, short-circuit transfer welding, dip-transfer welding, short-circuiting type welding	s. CO ₂ short-arc welding s. short-arc technique s. short-arc unit s. short-arc process weld Kurzlichtbogenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc court
S 152	short-circuiting arc welding equipment short-circuiting arc welding machine short-circuiting gas metal-arc process, gas metal-arc short circuiting arc process, MIG dip- transfer process, short-arc gas metal-arc process	Kurzlichtbogenschweißgerät <i>n</i> s. short-arc welder MIG-Kurzlichtbogenverfahren <i>n</i>	équipement (appareil, poste) <i>m</i> de soudage à l'arc court procédé <i>m</i> à l'arc court MIG

S 127	сопло [подачи] защитного газа восстановительный защитный газ	dysza do gazu ochronnego gaz ochronny o własnościach redukujących	дюза за подаване на защитния газ възстановяващ (редуциращ) защитен газ
S 128	подвод (подача) защитного газа	doprowadzenie gazu ochronnego, zasilanie gazem ochronnym	подаване на защитен газ
S 129	вид защитного газа	rodzaj gazu ochronnego	вид на защитния газ
S 130	защитная среда	medium osłaniające	защитна среда
S 131	защита шлаковой ванны газовая защита аргоном	osłona (ochrona) kąpeli żuźlowej ochrona argonowa, ochrona gazowa w postaci argonu	защита на шлаковата вана аргонова защита, защита от аргон
S 132	сплав для судостроения, сплав, применяемый в судостроении	stop używany do budowy statków	сплав за корабостроенето, корабостроителна сплав
S 133	судостроительная сталь	stal [przeznaczona] do budowy statków, stal okrętowa	корабостроителна стомана
S 134	сварщик-судостроитель	spawacz stocznioowy, spawacz zatrudniony przy budowie statków	заварчик в корабостроенето
S 135	шов наружной оболочки (обшивки)	szew zewnętrzny	шев на външната корабно обшивка
S 136	судовая сталь	stal okrętowa	корабна стомана
S 137	ударная волна	fala uderzeniowa	ударна вълна
S 138	заводской шов, заводской сварной шов, шов, выполненный в заводских условиях	spoina warsztatowa	[заваръчен] шев, изпълнен в цехови (заводски) условия
S 139	сварка в цеховых (производственных) условиях	spawanie warsztatowe (w warunkach warsztatowych)	заваряване в цехови (заводски, производствени) условия
S 140	сварочная работа, выполненная в цеховых (производственных) условиях	praca przy spawaniu w warunkach warsztatowych	заваръчна работа, изпълнявана в цехови (заводски, производствени) условия
S 141	машина для сварки труб [ультра]короткой дугой	maszyna do spawania rur łukiem krótkim	машина за заваряване с къса дъга на тръби
S 142	шов, полученный при сварке [ультра]короткой дугой область сварки [ультра]короткой дугой	spoina wykonana łukiem krótkim zakres krótkiego łuku	шев, получен при заваряване с къса дъга диапазон (област) на заваряване с къса дъга
S 143	техника сварки [ультра]короткой дугой	technika spawania łukiem krótkim	техника на заваряването с къса дъга
S 144	аппарат для сварки [ультра-] короткой дугой	urządzenie do spawania łukiem krótkim	уредба за заваряване с къса дъга
S 145	машина для сварки [ультра-] короткой дугой	maszyna do spawania łukiem krótkim	машина за заваряване с къса дъга
S 146	способ сварки [ультра]короткой дугой	metoda spawania łukiem krótkim	начин на заваряване с къса дъга
S 147	выпрямитель для сварки [ультра-] короткой дугой	prostownik do spawania łukiem krótkim	токоизправител за заваряване с къса дъга
S 148	перемычка при коротком замыкании	mostek zwierający	мост при късо съединение
S 149	ток короткого замыкания	prąd zwarcia	ток при късо съединение
S 150	дуга, горящая с периодически повторяющимися короткими замыканиями, короткая дуга	łuk krótki, łuk zwarcioowy	къса [електрическа] дъга, [електрическа] дъга, горяща при периодически къси съединения
S 151	сварка [ультра]короткой дугой	spawanie łukiem krótkim	заваряване с къса дъга
S 152	аппарат для сварки [ультра-] короткой дугой способ сварки [ультра]короткой дугой плавящимся электродом в среде инертного газа	urządzenie do spawania łukiem krótkim spawanie łukiem krótkim metodą MIG	съоръжение за заваряване с къса дъга начин на МИГ-заваряване с къса дъга

	short-circuiting gas metal-arc welding	s. short-circuiting type gas metal-arc welding	
	short-circuiting metal (mode of) transfer	s. short-circuit transfer	
S 153	short-circuiting period, short-circuit period (time)	Kurzschlußdauer <i>f</i> , Kurzschlußperiode <i>f</i> , Tauchzeit <i>f</i>	durée <i>f</i> (temps <i>m</i>) de court-circuit
	short-circuiting transfer technique	s. short-arc technique	
S 154	short-circuiting type short-circuiting type gas metal arc welding, short-circuiting gas metal-arc welding, gas metal-arc welding with short circuiting metal transfer, MIG dip-transfer welding, MIG welding by dip transfer, MIG short arc welding	s. short-arc welding process Kurzlichtbogen-MIG-Schweißen <i>n</i> , MIG-Kurzlichtbogenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc court MIG (métallique en atmosphère protectrice)
	short-circuiting type welding short-circuit metal transfer	s. short-circuiting arc welding	
	short-circuit period	s. short-circuit transfer	
S 155	short-circuit repetition frequency, arc short-circuiting frequency, shorting frequency	s. short-circuiting period Kurzschlußfrequenz <i>f</i> , Kurzschlußhäufigkeit <i>f</i>	fréquence <i>f</i> de court-circuit
S 156	short-circuit time short-circuit transfer [of metal], short-circuit[ing] metal transfer, short-circuiting mode of transfer, dip transfer, metal transfer in the form of dip	s. short-circuiting period Werkstoffübergang <i>m</i> unter Kurzschluß[bildung], Tauchübergang <i>m</i> , Tauchübertragung <i>f</i> , kurzschlußartiger Übergang <i>m</i>	transition <i>f</i> de métal en court-circuit, transition par immersion
	short-circuit transfer technique short-circuit transfer welding	s. short-arc technique	
S 157	short-circuit voltage	s. short-circuiting arc welding Kurzschlußspannung <i>f</i>	tension <i>f</i> de court-circuit
S 158	shortening of the arc	Lichtbogenverkürzung <i>f</i> , Verringerung <i>f</i> der Lichtbogenlänge	raccourcissement <i>m</i> de l'arc
	shorting arc welding	s. short-circuiting arc welding	
	shorting frequency	s. short-circuit repetition frequency	
S 159	short-time welding	Kurzzeitschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de courte durée
S 160	short welding arc	kurzer Schweißlichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> électrique de soudure court
S 161	shot-weld connection	Schußschweißverbindung <i>f</i>	ensemble <i>m</i> soudé par tir
S 162	shot-weld system, Budd shot-weld system	Schußschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage par tir
	shoulder, root face	Stegflanke <i>f</i>	flanc <i>m</i> de racine (cordon, soudure)
S 163	shrinkage allowance, contraction allowance	Schrumpfung <i>f</i> , Schwindzugabe <i>f</i>	tolérance <i>f</i> de contraction
S 164	shrinkage cavity	Schrumpfhohlraum <i>m</i> , Schwindlunker <i>m</i> , Schwindungshohlraum <i>m</i>	creux <i>m</i> formé par contraction, cavité <i>f</i> formée par retrait
S 165	shrinkage crack, shrinkage fissure, contraction crack	Schrumpfriß <i>m</i> , Schwindriß <i>m</i>	fente <i>f</i> de retrait, crique <i>f</i> de contraction
S 166	shrinkage distortion	Schrumpfverformung <i>f</i>	déformation <i>f</i> par contraction, déformation par retrait
S 167	shrinkage due to welding shrinkage effect shrinkage fissure shrinkage from welding, welding shrinkage (contraction), shrinkage due to welding, contraction during (resulting from) welding	s. shrinkage from welding Schrumpfwirkung <i>f</i> s. shrinkage crack Schweißschrumpfung <i>f</i>	effet <i>m</i> de contraction (retrait) retrait <i>m</i> dû au soudage
	shrinkage of the metal in the weld, weld metal shrinkage (contraction)	Schrumpfung <i>f</i> des Schweißgutes	retrait <i>m</i> (contraction <i>f</i>) du métal de base
	shrinkage of the weld, weld shrinkage (contraction)	Nahtschrumpfung <i>f</i> , Schweißnahtschrumpfung <i>f</i> , Schrumpfen <i>n</i> der Schweißnaht	contraction <i>f</i> (retrait <i>m</i>) de la soudure
S 168	shrinkage stress, contractional stress, stress due to shrinkage	Schrumpfspannung <i>f</i> , Schwindspannung <i>f</i>	tension <i>f</i> de retrait
S 169	shrinkage stresses due to welding	Schweißschrumpfspannungen <i>fp</i>	efforts <i>mpl</i> de retrait dûs au soudage
	shrouding atmosphere, protecting (protective, gas-shielding) atmosphere	Schutzatmosphäre <i>f</i> , schützende Atmosphäre <i>f</i>	atmosphère <i>f</i> de protection, protection <i>f</i> gazeuse
	shrouding gas	s. shielding gas	
S 170	shrouding gas stream	s. shield gas flow	
	side bend test	Seitenbiegeversuch <i>m</i> , Seitenfaltversuch <i>m</i>	essai <i>m</i> de pliage latéral
S 171	side bend test piece (specimen)	Prüfstück <i>n</i> für Seitenfaltversuch, Seitenbiegeprobe <i>f</i>	éprouvette <i>f</i> pour l'essai de pliage sur le côté
S 172	side fusion	s. side wall fusion	
	side lap weld	Flankennaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> entre faces du chanfrain et métal déposé
S 173	side seam	Seiten[schweiß]naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> latérale, joint <i>m</i> de soudure latéral
S 174	sideshield	seitlicher Blendenschutz <i>m</i> , Seitenschutz <i>m</i>	protection <i>f</i> latérale

S 153	продолжительность короткого замыкания	czas (okres) zwarcia	период (продължителност) на късото съединение
S 154	сварка плавящимся электродом в среде инертного газа [ультра-] короткой дугой	spawanie łukiem krótkim metodą MIG, spawanie łukiem krótkim stapiającą się elektrodą w osłonie gazów ochronnych	МИГ-заваряване с къса дъга
S 155	частота коротких замыканий	częstotliwość zwań	честота на късите съединения
S 156	перенос (переход) металла с короткими замыканиями [дугового промежутка]	zwarciove przechodzenie (przenoszenie) metalu, przechodzenie (przenoszenie) metalu powodujące zwarcia obwodu spawania	пренасяне на метала посредством къси съединения
S 157 S 158	напряжение короткого замыкания укорочение дуги, уменьшение длины дуги	napięcie zwarcia skrócenie (zmniejszenie) łuku, skrócenie (zmniejszenie) się łuku elektrycznego	напрежение на късото съединение скъсяване (намаляване дължината) на [електрическата] дъга
S 159	кратковременная (непродолжительная) сварка	spawanie krótkotrwałe	кратковременно (непродължително) заваряване
S 160	короткая [сварочная] дуга	krótki łuk spawalniczy	къса заваръчна дъга
S 161	соединение, полученное при приварке выстрелом	złącze wykonane spajaniem wybuchowym	съединение, получено при заваряване (приваряване) с изстрел
S 162	способ приварки выстрелом (напр. шпилек)	metoda spajania wybuchowego	начин на заваряване (приваряване) с изстрел
	притупление, поверхность притупления	próg, powierzchnia odsadzenia	нескосена част
S 163	припуск на усадку	naddatek na skurcz	прибавка за свиване
S 164	усадочная раковина	jama skurczowa (usadowa)	всмукнатина
S 165	усадочная трещина	pęknięcie skurczowe	кристализационна пукнатина, пукнатина възникваща при свиване
S 166	деформация вследствие усадки	odkształcenie skurczowe	деформация в резултат на свиване
S 167	влияние усадки	działanie skurczu	влияние (въздействие) на свиването
	вызванная сваркой усадка	skurcz na skutek spawania	свиване, дължащо се на заваряването
	усадка наплавленного металла	skurcz metalu spoiny	свиване на метала на шева
	усадка (укорочение) сварного шва	skurcz spoiny, skurcz zgrzeiny	свиване на [заваръчния] шев
S 168	усадочное напряжение	napężenie skurczowe	напрежение при свиване
S 169	напряжения, вызванные усадкой шва защитная среда (атмосфера)	skurczowe napężenia spawalnicze atmosfera ochronna	напрежения, предизвикани от свиването [на шева] при заваряване защитна среда (атмосфера)
S 170	испытание на боковой загиб	próba zginania boczego	изпитване на странично сгъване
S 171	образец для испытания на боковой загиб	próbka do zginania boczego	образец за изпитване на странично сгъване
S 172	фланговый шов	spoina naboczna	флангов [заваръчен] шев
S 173	горизонтальный шов	spoina (zgrzeina) boczna	страничен шев
S 174	ограждающий щит, защитная ширма	miejskowa osłona ochronna	страничен защитен екран

S 175	side wall fusion, side fusion (wall penetration), fusion at the sides (side walls)	Einbrand <i>m</i> an den Flanken, Flankeneinbrand <i>m</i>	fusion <i>f</i> de paroi latérale, péné- tration <i>f</i> dans les parois latérales; fusion aux parois latérales
	side wall lack of fusion	s. lack of side wall fusion	
	side wall penetration	s. side wall fusion	
	side walls of the welding groove, weld groove side walls	Fugenseitenflächen <i>fpl</i>	faces <i>fpl</i> latérales des bords à souder
S 176	SIGMA welding, Sigma welding, sigma welding shielded inert gas metal arc welding	SIGMA-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc métallique sous protection de gaz inerte
S 177	silent arc, smooth (quiescent, quiet, tranquil) arc	ruhiger (ruhig brennender) Lichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> calme (stable, tranquille)
S 178	silicon-bronze alloy welding rod, silicon-bronze welding rod, copper silicon [alloy] welding rod, copper silicon filler rod, filler rod of copper silicon alloy, filler rod of silicon bronze	Siliziumbronzeschweißdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> de soudage <i>n</i> alliage de silicium et bronze, fil à souder en bronze silicieux
S 179	silicon-bronze filler metal	Siliziumbronzesusatzwerkstoff <i>m</i>	métal <i>m</i> d'apport à base de bronze silicieux
S 180	silicon-bronze flux silicon-bronze welding rod silicon burned out in arc transfer, burning-out of silicon silicon content of the weld metal, weld metal silicon content	Siliziumbronzeschweißpulver <i>n</i> s. silicon-bronze alloy welding rod Abbrand <i>m</i> von Silizium, Siliziumabbrand <i>m</i> Siliziumgehalt <i>m</i> im Schweißgut	poudre <i>f</i> de bronze silicieux perte <i>f</i> en silicium teneur <i>f</i> en silicium du métal d'apport
S 181	silicone anti-spatter spray, silicone anti-stick agent	Silikon-Trennmittel <i>n</i> , Spritzer- schutzemulsion <i>f</i> auf Silikonbasis	agent <i>m</i> anti-crachement à base de silicone, émulsion <i>f</i> contre le crachement à base de silicone
S 182	silicon pickup	Zubrand <i>m</i> an Silizium	prise (adhésion) <i>f</i> de silicium brûlé
S 183	silicon rectifier	Siliziumgleichrichter <i>m</i>	redresseur <i>m</i> au silicium
S 184	silicon welding rectifier set	Siliziumschweißgleichrichter <i>m</i>	redresseur <i>m</i> à souder au silicium
S 185	silicon welding rod	Siliziumschweißstab <i>m</i>	baguette <i>f</i> en silicium
S 186	silver-alloy brazing solder	Silberschlaglot <i>n</i>	brasure <i>f</i> à l'alliage d'argent
S 187	silver-brazed joint	Silberhartlötverbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> de brasure à l'argent
S 188	silver brazing	Silberhartlöten <i>n</i> , Hartlöten <i>n</i> mit Silberlot	brasure <i>f</i> à l'argent
	silver brazing alloy, hard silver solder	Silberhartlot <i>n</i>	oudure <i>f</i> d'argent dure, brasure * <i>f</i> d'argent
S 189	silver brazing flux	Silberhartlötflußmittel <i>n</i>	ondant <i>m</i> de brasure à l'argent
S 190	silver solder	Silberlot <i>n</i>	soudure <i>f</i> d'argent
S 191	similarity to base (parent) metal	Ähnlichkeit <i>f</i>	composition <i>f</i> semblable au métal de base
S 192	similar to base metal (parent) metal	artähnlich	semblable au métal de base
S 193	simultaneous welding	Gleichzeitig-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> simultané
S 194	single arc, separate arc	Einzellichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> électrique individuel (séparé)
S 195	single-arc submerged-arc automatic welding	automatisches UP-Eindraht- schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> automatique à l'arc submergé à une seule électrode
	single-arc submerged-arc welding	s. single-electrode submerged- arc welding	
S 196	single-arc submerged-arc welding process, single wire submerged-arc welding process	UP-Eindraht[schweiß]verfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage à l'arc submergé à une seule électrode
S 197	single bead	Einzelraupe <i>f</i>	cordon <i>m</i> individuel (isolé, séparé)
	single-bead weld	s. single-pass weld	
S 198	single-bead weld metal	s. single-run deposit	
	single-bevel butt groove, single-bevel groove	halb-V-geformte Nahtfuge <i>f</i>	rainure <i>f</i> de soudure en demi-V
S 199	single-bevel butt joint	Halb-V-Nahtverbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> de soudure en demi-V
S 200	single-bevel butt joint welded both sides	Halb-V-Nahtstoß <i>m</i>	soudure <i>f</i> en V
S 201	single-bevel butt joint welded one side	einseitige Halb-V-Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> en demi-V
S 202	single-bevel butt joint welded one side on backing structure	einseitige Halb-V-Naht <i>f</i> mit Unterlage	soudure <i>f</i> en demi-V avec support
S 203	single-bevel butt weld, single- bevel groove weld	Halb-V-Naht <i>f</i> , halbe V-Naht <i>f</i> , HV-Naht <i>f</i>	chanfrein <i>m</i> en demi V

S 175	провар по кромкам, проплавление кромок	podtopienie na ścianie bocznej w przejściu spoiny pachwinowej	страничен провар, странично проваряване
S 176	боковые поверхности подготовленных (разделанных) кромок	boczne ściany rowka	странични повърхности на заваръчната междина
S 177	дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа	spawanie metodą SIGMA	СИГМА-заваряване, электродъгово заваряване с топящ се электрод в защитна среда от инертен газ
S 178	устойчивая (спокойная) дуга	spokojnie jarzący się łuk	спокойна (устойчива) [електрическа] дъга
S 179	сварочная проволока из кремнистой бронзы	drut spawalniczy z brązu krzemowego	заваръчна пръчка от силициев бронз
S 179	присадочный материал из кремнистой бронзы	materiał dodatkowy w postaci brązu krzemowego	допълнителен материал от силициев бронз
S 180	флюс для сварки кремнистой бронзы	topnik do spajania brązem krzemowym	флюс за заваряване на силициев бронз
	выгорание кремния	wypalenie krzemu	изгаряне на силиция
	содержание кремния в наплавленном металле	zawartość krzemu w stopiwie (metal spoiny)	съдържание на силиций в метала на шев
S 181	эмulsion на силиконовой основе для защиты от брызг	silikonowy środek przeciw przyklejaniu się odprysków, silikonowa emulsja przeciw odpryskom	емулсия на силициева основа за предпазване от полепзването на пръски
S 182	пригар кремния	przechodzenie krzemu z metalu rodzimego do stopiwa	преминаване на силиция
S 183	кремниевый выпрямитель	prostownik krzemowy	силициев токоизправител
S 184	кремниевый сварочный выпрямитель	krzemowy prostownik spawalniczy	силициев заваръчен токоизправител
S 185	кремнистый сварочный стержень (пруток)	krzemowy pręt spawalniczy	силициева заваръчна пръчка
S 186	твёрдый серебряный припой	lut ze stopu srebra	твърд сребърен припой
S 187	соединение, полученное при твердой пайке серебряным припоем	złącze lutowane srebrem	съединение, получено при твърдо спояване със сребърен припой
S 188	твёрдая пайка серебряным припоем	lutowanie [twarde] srebrem	твърдо спояване със сребърен припой
	твёрдый серебряный припой	lut srebrny [do lutowania twardego]	твърд сребърен припой
S 189	флюс для твердой пайки серебряным припоем	topnik do lutowania srebrem	флюс за твърдо спояване със сребърен припой
S 190	серебряный припой	lut srebrny	сребърен припой
S 191	подобие (сходство) состава	podobieństwo do metalu rodzimego	подобие (сходство) със състава на основния метал
S 192	подобный, сходный	podobny (analogiczny) do metalu rodzimego	подобен (сходен) със състава на основния метал
S 193	одновременная сварка, сварка «дуга в дугу»	równoczesne spawanie	едновременно заваряване
S 194	отдельная (отдельно горящая) дуга	pojedynczy łuk	единична [електрическа] дъга
S 195	автоматическая [дуговая] сварка под флюсом одной электродной проволокой, однодуговая сварка под флюсом	jednołukowe spawanie łukiem krytym	еднодъгово автоматично подфлюсово заваряване
S 196	способ [дуговой] сварки под флюсом одной электродной проволокой, способ однодуговой сварки под флюсом	metoda (proces) jednołukowego spawania łukiem krytym, metoda (proces) jednoelektrodowego spawania łukiem krytym, metoda (proces) jednołukowego spawania ŁK	начин на еднодъгово подфлюсово заваряване
S 197	отдельный валик	pojedynczy ścieg	единична заваръчна ивица
S 198	V-образная подготовка (разделка) со скосом одной кромки	rowek spawalniczy [na] ½ V	полу V-образно скосяване на краищата
S 199	V-образное стыковое соединение со скосом одной кромки	złącze [czołowe] ½ V, złącze [czołowe] na ½ V	полу V-образно [заваръчно] съединение
S 200	двухсторонний V-образный шов стыкового соединения со скосом одной кромки	dwustronna spoina [na] ½ V	двустранно заварено полу V-образно съединение
S 201	односторонний V-образный шов стыкового соединения со скосом одной кромки	jednostronna spoina [na] ½ V	едностранно заварено полу V-образно съединение
S 202	односторонний V-образный шов стыкового соединения со скосом одной кромки с подкладкой	jednostronna spoina [na] ½ V z podkładką	едностранно заварено полу V-образно съединение с постоянна (оставаща) подложка
S 203	V-образный шов стыкового соединения со скосом одной кромки	spoina [na] ½ V	полу V-образен [заваръчен] шев

S 204	single-bevel groove single-bevel roove weld single-bevel tee butt weld	s. single-bevel butt roove s. single-bevel butt weld Halb-Y-Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> en demi-y
S 205	single-bevel tee joint	halbe Kehlnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> d'angle [d'un seul côté]
S 206	single-conductor welding cable	Einleiterschweißkabel <i>n</i>	câble <i>m</i> unipolaire pour soudage
S 207	single cutting torch	Einzelschneidbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> d'oxycoupage individuel, torche <i>f</i> d'oxycoupage individuelle
S 208	single electrode	Einfachelektrode <i>f</i> , Einzelelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> simple
S 209	single-electrode electrogas welding	EG-Eindrahtschweißen <i>n</i> , Eindraht-EG-Schweißen <i>n</i> Elektro-Gas-Eindrahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> électrique sous gaz monofil (à une seule électrode), soudage électrique à un seul fil sous gaz
S 210	single-electrode electroslag welding	Elektro-Schlacke-Eindrahtschweißen <i>n</i> , Elektro-Schlacke-Schweißen <i>n</i> mit einer Elektrode	soudage <i>m</i> électrique sous laitier monofil (à une seule électrode)
S 211	single-electrode electroslag welding equipment	Elektro-Schlacke-Eindrahtgerät <i>n</i>	poste <i>m</i> soudeur électrique sous laitier à un seul fil
S 212	single-electrode equipment (setup)	Eindrahtgerät <i>n</i> , Einelektroden-gerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> à une seule électrode, unité <i>f</i> mono-électrode
S 213	single-electrode submerged-arc welding, single-arc submerged-arc welding	Standard-UP-Schweißen <i>n</i> , UP-Eindrahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> monofil sous poudre (flux pulvérulent)
S 214	single-electrode trackless machine	Eindrahtgerät (Einelektroden-gerät) <i>n</i> ohne Schienenführung	machine <i>f</i> sans guide-barre monofil
S 215	single-electrode track-type equipment	Eindrahtgerät <i>n</i> mit Schienenführung, Gerät <i>n</i> mit Schienenführung für einen Draht	appareil <i>m</i> monofil avec guide-barre, soudeur <i>m</i> avec guide-barre pour un seul fil
S 216	single-electrode welding	Ein[zel]elektrodenschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> mit einer Elektrode	soudage <i>m</i> à un seul fil électrode
S 217	single fillet weld	Einfachkehlnaht <i>f</i> , einseitige Kehlnaht <i>f</i>	simple joint <i>m</i> d'angle, soudure <i>f</i> d'angle d'un seul côté
S 218	single-flame torch	Einflammenbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> à une seule flamme
S 219	single-impulse welding	Einimpulsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à une seule impulsion
S 220	single-J butt groove, single-J groove	J-géformte Nahtfuge <i>f</i>	rainure <i>f</i> de soudure en J
S 221	single-J butt joint welded both sides	beiderseitige J-Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> en double J, soudure comportant deux demi U
S 222	single-J butt joint welded one side single-J butt weld single-J groove single-J groove weld, J-groove weld, single-J butt weld	einseitige J-Naht <i>f</i> s. J-groove weld s. single-J butt groove J-Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> en J chanfrein <i>m</i> (soudure <i>f</i>) en J, chanfrein en demi U
S 223	single-J joint	J-Nahtverbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> de soudure en J
S 224	single-layer deposit single-operator arc welder, single-operator arc-welding set	s. single-run deposit Einstellenlichtbogenschweiß-anlage <i>f</i>	installation <i>f</i> de soudage à l'arc à un seul poste
S 225	single-operator equipment	Einzelstellenanlage <i>f</i>	unité <i>f</i> à poste unique
S 226	single-operator motor-generator set	Ein[zel]stellenschweißumformer <i>m</i> , Ein[zel]stellenumformer <i>m</i>	groupe <i>m</i> convertisseur de soudage à poste unique
S 227	single-operator transformer	Ein[zel]stellentransformator <i>m</i>	transformateur <i>m</i> à poste unique
S 228	single-operator welding set, single-operator welding unit	Einstellenschweißaggregat <i>n</i>	groupe <i>m</i> de soudage à poste unique
S 229	single-operator welding transformer	Ein[zel]stellenschweißtransformator <i>m</i>	transformateur <i>m</i> de soudage à poste unique
S 230	single-operator welding unit single pass, individual layer (pass)	s. single-operator welding set Einzellage <i>f</i>	passee <i>f</i> unique, passe (couche <i>f</i>) individuelle
S 231	single-pass automatic welding	automatisches Einlagenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> automatique d'une seule passe
S 232	single-pass butt weld, single-run (one-pass) butt weld	Einlagenstumpfnahf <i>f</i> , einlagige (einlagig geschweißte) Stumpfnahf <i>f</i>	soudure <i>f</i> en bout à une seule passe
S 233	single-pass butt welding, one pass butt welding	Einlagenstumpfschweißen <i>n</i> , einlagiges Stumpfschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en bout en une seule passe
S 234	single-pass CO ₂ welding	CO ₂ -Einlagenschweißen <i>n</i> , einlagiges CO ₂ -Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc sous CO ₂ en une seule couche (passe)
S 235	single-pass deposit single-pass electrogas technique	s. single-run deposit EG-Einlagenschweißverfahren <i>n</i> , Einlagen-EG-Schweißverfahren <i>n</i> , Elektro-Gas-Einlagenschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage électrique sous gaz à une seule couche (passe)

S 204	шов таврового соединения со скосом одной кромки	spoina [na] ½ Y	полу Y-образен ъглов [заварчен] шев
S 205	шов таврового соединения со скосом одной кромки	jednostronne złącze toewe	полу Y-образно ъглово [заварчно] съединение
S 206	одножильный сварочный кабель	jednożyłowy przewód spawalniczy	едножичен заварчен кабел
S 207	индивидуальный резак	pojedynczy palnik do cięcia	единична горелка за газоислородно рязане
S 208	штучный (одинарный) электрод	pojedyncza elektroda	единичен электрод
S 209	газоэлектрическая сварка одной проволокой	spawanie elektrogazowe jednym (pojedynczym) drutem elektrodowym	едноелектродно електрогазово заваряване
S 210	однoэлектродная электрошлаковая сварка, электрошлаковая сварка одной электродной проволокой	spawanie [elektro]żużłowe jednym drutem elektrodowym, spawanie żużłowe jednym drutem	едноелектродно електрошлаково заваряване
S 211	аппарат для электрошлаковой сварки одной электродной проволокой, однoэлектродный аппарат для электрошлаковой сварки	urządzenie do spawania [elektro]żużłowego jednym drutem elektrodowym, urządzenie do spawania żużłowego jednym drutem	съоръжение за едноелектродно електрошлаково заваряване
S 212	аппарат для однoэлектродной сварки, аппарат для сварки одной электродной проволокой	urządzenie na jeden drut elektrodowy	съоръжение за едноелектродно заваряване
S 213	стандартная сварка под флюсом, однoэлектродная сварка под флюсом	jednodrutowe spawanie łukiem krytym, spawanie ŁK jednym drutem	едноелектродно подфлюсово заваряване
S 214	безрельсовый аппарат для однoэлектродной сварки, безрельсовый аппарат для сварки одной электродной проволокой	urządzenie do spawania jednym drutem bez prowadzenia po szynach	безрелсов апарат за едноелектродно заваряване
S 215	рельсовый аппарат для однoэлектродной сварки, рельсовый аппарат для сварки одной электродной проволокой	traktor spawalniczy na jeden drut elektrodowy	релсов апарат за едноелектродно заваряване
S 216	сварка одиночными (штучными) электродами	spawanie pojedynczą (jedną) elektrodą	едноелектродно заваряване
S 217	односторонний угловой шов	spoina pachwinowa jednostronna	едностранен ъглов [заварчен] шев
S 218	однопламенная горелка	palnik jednopłomieniowy	еднопламъчна горелка
S 219	одноимпульсная сварка	spawanie (zgrzewanie) pojedynczym impulsem	едноимпульсно заваряване
S 220	V-образная подготовка (разделка) с криволинейным скосом одной кромки	rowek spawalniczy [na] J, rowek [na] J	J-образно скосяване на краищата
S 221	двухсторонний V-образный шов стыкового соединения с криволинейным скосом одной кромки	dwustronna spoina [na] J	двустранно заварено J-образно съединение
S 222	односторонний V-образный шов стыкового соединения с криволинейным скосом одной кромки	jednostronna spoina [na] J	едностранно заварено J-образно съединение
S 223	V-образный шов стыкового соединения с криволинейным скосом одной кромки	spoina [na] J	J-образен [заварчен] шев
S 224	V-образное стыковое соединение с криволинейным скосом одной кромки	złącze [na] J	J-образно [заварчно] съединение
S 225	однопостовая сварочная установка	jednostanowiskowe urządzenie do spawania łukowego	еднопостова уредба за електролъгово заваряване
S 226	однопостовая установка преобразователь (умформер)	urządzenie jednostanowiskowe przetwornica spawalnicza	еднопостова уредба еднопостов заварчен преобразувател
S 227	однопостовой трансформатор	transformator jednostanowiskowy	еднопостов трансформатор
S 228	однопостовой сварочный агрегат	spawarka jednostanowiskowa	еднопостов заварчен агрегат
S 229	однопостовой сварочный трансформатор	jednostanowiskowy transformator spawalniczy	еднопостов заварчен трансформатор
S 230	отдельный (одиночный) слой (шва)	pojedyncza warstwa (stopiwa)	единичен слой [на шева]
S 231	автоматическая однослойная сварка	spawanie automatyczne jednowarstwowe (jednym przejściem)	еднослойно автоматично заваряване
S 232	однослойный шов стыкового соединения, однослойный стыковой шов	spoina doczołowa jednowarstwowa	еднослоен челен [заварчен] шев
S 233	сварка однослойного шва стыкового соединения, сварка однослойного стыкового шва	spawanie doczołowe jednowarstwowe	еднослойно челно заваряване
S 234	однослойная сварка в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie jednowarstwowe w [atmosferze] CO ₂	еднослойно CO ₂ -заваряване
S 235	однослойная газоэлектрическая сварка	technika spawania elektrogazowego jednym (pojedynczym) drutem elektrodowym	еднослойно газоелектрическо заваряване

S 236	single-pass electroslag welding	Elektro-Schlacke-Einlagenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> électrique sous laitier en une seule couche (passe)
S 237	single-pass fillet weld	Einlagenkehlnaht <i>f</i> , einlagige (einlagig geschweißte) Kehl-naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (joint <i>m</i>) d'angle d'une seule passe
S 238	single-pass submerged-arc weld	einlagig UP-geschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) sous flux en une seule passe, soudure sous flux en une seule couche, ligne <i>f</i> de soudure sous flux en une seule couche
S 239	single-pass surfacing	einlagiges Auftragschweißen <i>n</i> , Einlagenauftragschweißen <i>n</i> , Einlagenauftragung <i>f</i>	soudage <i>m</i> de rechargement d'une seule couche
S 240	single-pass technique	Einlagentechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> d'une seule passe
S 241	single-pass vertical submerged-arc welding	vertikales UP-Einlagenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en une seule passe à l'arc submergé vertical
S 242	single-pass vertical weld	einlagige Senkrechtnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> verticale à une seule passe
S 243	single pass vertical welding method	Einlagensenkrechtschweißverfahren <i>n</i> , Einlagenvertikal-schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage vertical à une seule couche
S 244	single-pass weld, single-bead (single-run, one-pass) weld	Einlagen[schweiß]naht <i>f</i> , einlagige Schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> appliquée en une seule passe, soudure d'une seule passe, soudure monopasse
S 245	single-pass welding, single-run (one-pass) welding, welding in one pass	Einlagenschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> in einer Lage	soudage <i>m</i> d'une seule passe
S 246	single-phase a. c. welder	Einphasen-Wechselstrom-schweißmaschine <i>f</i>	soudeuse <i>f</i> à courant alternatif monophasé
	single-phase a. c. welding, single-phase alternating-current welding, a. c. single-phase welding	Einphasen-Wechselstrom-schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> au courant alternatif monophasé
S 247	single-phase electroslag welding	Elektro-Schlacke-Einphasenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> électrique monophasé sous laitier
S 248	single-phase projection welding machine	Einphasen-Buckelschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> monophasée pour soudage par bosselages
S 249	single-phase resistance welding equipment	Einphasen-Widerstandsschweißgerät <i>n</i>	poste <i>m</i> monophasé à souder par résistance
S 250	single-phase seam welding machine	Einphasen-Nahtschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> monophasée pour soudage en ligne continue
S 251	single-phase spot-projection welding machine	kombinierte Einphasen-Punkt- und -Buckelschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> monophasée combinée à souder par points et par bosselages
S 252	single-phase spot unit, single-phase spot welding equipment	Einphasen-Punktschweißgerät <i>n</i>	poste <i>m</i> monophasé à souder par points
S 253	single-phase spot welder, single-phase spot welding machine	Einphasen-Punktschweißmaschine	machine <i>f</i> monophasée à souder par points
	single-phase spot welding equipment	<i>s.</i> single-phase spot unit	
	single-phase spot welding machine	<i>s.</i> single-phase spot welder	
S 254	single-phase welding	Einphasen-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> monophasé
S 255	single-phase welding transformer	Einphasen-Schweißtransformator <i>m</i>	transformateur <i>m</i> de soudage monophasé, transformateur monophasé de soudage
S 256	single-phase welding unit	Einphasen-Schweißgerät <i>n</i>	poste <i>m</i> soudeur monophasé
S 257	single plasma torch	Einzelplasmabrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> au plasma individuel
S 258	single-port orifice	Einlochdüse <i>f</i>	buse <i>f</i> à un seul trou
S 259	single projection	Einzelbuckel <i>m</i>	bossage <i>m</i> isolé (individuel)
S 260	single projection weld	Einzelbuckelnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> à bossage individuel
S 261	single-purpose cutting machine	Einzweckbrennschneidmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> d'oxycoupage à poste unique
S 262	single-purpose unit	Einzweckanlage <i>f</i> , Einzweckgerät <i>n</i>	unité <i>f</i> à seul emploi, unité à emploi unique
	single-run butt weld	<i>s.</i> single-pass butt weld	
S 263	single-run deposit, single-pass (single-layer) deposit, single-bead weld metal	Einlagenschweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> fondu déposé en une seule passe, dépôt <i>m</i> d'une seule passe
	single-run weld	<i>s.</i> single-pass weld	
	single-run welding	<i>s.</i> single-pass welding	

S 236	однослойная электрошлаковая сварка	spawanie [elektro]żuźłowe jednym przejściem, spawanie [elektro-] żuźłowe jednowarstwowa	однослойно электрошлаково заваряване
S 237	однослойный угловой шов	spoina pachwinowa jednowarstwowa	однослоен ъглов [заваръчен] шев
S 238	однослойный шов, сваренный под флюсом	spoina jednowarstwowa wykonana łukiem krytym	однослоен шев, получен при подфлюсово заваряване
S 239	однослойная наплавка	napawanie jednowarstwowe, napawanie jedną warstwą	однослойно наваряване
S 240	техника однослойной сварки	technika spawania jednowarstwowego (jednym przejściem)	техника на однослойното заваряване
S 241	вертикальная однослойная [дуговая] сварка под флюсом, однослойная вертикальная [дуговая] сварка под флюсом	jednowarstwowe spawanie pionowe łK (łukiem krytym)	однослойно вертикално подфлюсово заваряване
S 242	однослойный вертикальный шов	spoina pionowa jednowarstwowa	однослоен вертикален [заваръчен] шев
S 243	способ однослойной вертикальной сварки	metoda spawania jednowarstwowego (jednym przejściem) w pozycji pionowej	начин на однослойно вертикално заваряване
S 244	однослойный [сварной] шов	spoina jednowarstwowa	однослоен [заваръчен] шев
S 245	однослойная сварка	spawanie jednym przejściem, spawanie jednowarstwowe	однослойно заваряване
S 246	машина для сварки однофазным переменным током сварка однофазным переменным током	jednofazowa spawarka prądu przemiennego spawanie prądem przemiennym jednofazowym	машина за заваряване с еднофазен променлив ток заваряване с еднофазен променлив ток
S 247	однофазная электрошлаковая сварка	spawanie [elektro]żuźłowe prądem jednofazowym	однофазно электрошлаково заваряване
S 248	однофазная машина для рельефной сварки	jednofazowa zgrzewarka garbowa, jednofazowa maszyna do zgrzewania garbowego	однофазна машина за релефно заваряване
S 249	аппарат для контактной сварки однофазным переменным током	jednofazowe urządzenie do zgrzewania oporowego	однофазно съоръжение за електро-спротивително заваряване
S 250	однофазная машина для роликовой сварки	jednofazowa zgrzewarka liniowa, jednofazowa maszyna do zgrzewania liniowego	однофазна машина за ролково заваряване
S 251	комбинированная однофазная машина для точечной и рельефной сварки	jednofazowa zgrzewarka punktowo-garbowa, jednofazowa maszyna do zgrzewania punktowego i garbowego	комбинирана однофазна машина за точково и ролково заваряване
S 252	однофазный аппарат для точечной сварки	jednofazowe urządzenie do zgrzewania punktowego	однофазна уредба за точково заваряване
S 253	однофазная машина для точечной сварки	jednofazowa zgrzewarka punktowa, jednofazowa maszyna do zgrzewania punktowego	однофазна машина за точково заваряване
S 254	однофазная сварка, сварка однофазным током	spawanie przy pomocy urządzenia jednofazowego	однофазно заваряване, заваряване с еднофазен ток
S 255	однофазный сварочный трансформатор	jednofazowy transformator spawalniczy	однофазен заваръчен трансформатор
S 256	однофазный сварочный аппарат	jednofazowe urządzenie spawalnicze	однофазна заваръчна уредба
S 257	индивидуальная плазменная горелка	pojedynczy uchwyt [elektrody] plazmowy, pojedynczy palnik plazmowy	единична плазмена горелка
S 258	односопловой мундштук (наконечник)	dyśza jednootworowa	накрайник с една дюза
S 259	одиночный рельеф (выступ)	pojedynczy garb	единичен релеф
S 260	одиночный шов рельефной сварки	pojedyncza zgrzeina garbowa	единичен шев, получен при релефно заваряване
S 261	специализированная машина для кислородной резки	jednocelowa (jednozadaniowa) maszyna do cięcia tlenem	специализирана машина за газокислородно рязане
S 262	специализированная установка, специализированный аппарат	urządzenie jednocelowe (jednozadaniowe), urządzenie przeznaczone do wykonywania pracy jednego rodzaju	специализирана уредба, специализиран апарат
S 263	однослойный наплавленный металл, металл, наплавленный в один слой	stopiwo ułożone w jednej warstwie	однослоен вложен металл, однослоен метал на шва

S 264	single-side weld Naht <i>f</i> single-side welding, one-side welding	einseitige (einseitig geschweißte) Naht <i>f</i> einseitiges Schweißen <i>n</i>	soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) unilatérale soudage <i>m</i> unilatéral (d'un seul côté)
S 265	single-spot stationary welding machine	stationäre Einzelpunkt[schweiß]-maschine <i>f</i>	machine <i>f</i> fixe à souder par points individuels
S 266	single-spot weld	Einpunktverbindung <i>f</i>	soudure <i>f</i> à un seul point
S 267	single-spot welder, single-spot welding machine	Einzelpunkt[schweiß]maschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder par points séparés
S 268	single-spot welding	Einzelpunktschweißen <i>n</i> , Einzelpunkten <i>n</i>	soudage <i>m</i> par points individuels
S 269	single-spot welding machine single-stage oxygen regulator	s. single spot welder einstufiger Sauerstoffdruckminderer <i>m</i>	détendeur <i>m</i> de pression mono-étagé pour l'oxygène, manodétendeur <i>m</i> à un seul étage pour l'oxygène, manodétendeur à une seule phase pour l'oxygène
S 270	single-stage regulator	einstufiger Druckminderer <i>m</i> , einstufiges Druckreduzierventil (Reduzierventil) <i>n</i>	manodétendeur <i>m</i> à simple effet, soupape <i>f</i> réductrice de pression mono-étagée
S 271	single torch single-U butt joint, U-type joint, single-U joint	Einzelbrenner <i>m</i> U-Stoß <i>m</i> , einfacher Tulpenstoß <i>m</i> , U-Nahtverbindung <i>f</i>	chalumeau <i>m</i> unique (individuel) assemblage <i>m</i> en U, joint <i>m</i> soudé en U, assemblage (joint) <i>m</i> forme tulipe
S 272	single-U butt joint welded both sides	beiderseitige U-Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> en U de chaque côté
S 273	single-U butt joint welded one side	einseitige U-Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> en U d'un côté
S 274	single-U butt (groove) weld, [U-butt] weld, U groove weld single-U joint single-V butt groove, single-V groove	Kelchnaht <i>f</i> , U-Naht <i>f</i> , Tulpennaht <i>f</i> s. single-U butt joint V-geformte Nahtfuge <i>f</i>	soudure <i>f</i> en U (tulipe) rainure <i>f</i> de soudure en V
S 275	single-V butt joint welded one side single-V groove single-V butt (groove) weld, V (vee, V type, V-butt, V groove, single-V) weld single-V preparation, V (vee) preparation single-V weld single-welded butt joint	einseitige V-Naht <i>f</i> s. single-V butt groove V-Naht <i>f</i> V-Nahtvorbereitung <i>f</i> s. single-V butt weld einseitig geschweißter Stumpfstoß <i>m</i>	soudure <i>f</i> en V d'un côté soudure <i>f</i> en V préparation <i>f</i> des bords du joint soudé en V joint <i>m</i> abouté soudé d'un seul côté
S 276			
S 277	single-wire CO₂ welding single-wire process single wire submerged-arc welding process	CO ₂ -Eindrahtschweißen <i>n</i> s. single-wire welding process s. single-arc submerged-arc welding process	soudage <i>m</i> à l'arc sous CO ₂ à un seul fil soudage <i>m</i> monofil (à un seul fil)
S 278	single-wire welding	Eindrahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> monofil (à un seul fil)
S 279	single-wire welding process, single-wire process	Eindraht[schweiß]verfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage à un seul fil, procédé de soudage monofil
S 280	sintered electrode	gesinterte Elektrode <i>f</i> , Sinterelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> frittée
S 281	sintered thoriated electrode	thorifizierte Sinterelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> thoriée frittée
S 282	sintered welding electrode	Elektrode <i>f</i> mit gesintertem Kern-draht, gesinterte Schweiß-elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> à fil plein frittée, électrode (baguette) <i>f</i> frittée à souder
S 283	site-welded	baustellengeschweißt	soudé sur le chantier
S 284	site-welded joint site welding, field (on-site) welding	baustellengeschweißte Verbindung <i>f</i> Baustellenschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> auf Baustellen, Schweißen unter Baustellenbedingungen, Feldschweißen <i>n</i> , Montage-schweißen <i>n</i>	soudure <i>f</i> sur chantier, joint <i>m</i> soudé sur chantier soudage <i>m</i> sous les conditions de chantier, soudage de montage
S 285	site welding by electro-gas	EG-Schweißen <i>n</i> auf Baustellen, Elektro-Gas-Schweißen <i>n</i> auf Baustellen	soudage <i>m</i> électrique sous gaz sur les chantiers
S 286	site welding plant	Baustellenschweißanlage <i>f</i>	poste <i>m</i> de soudage transportable (d'un chantier)
S 287	six o'clock welding	Sechs-Uhr-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> six-heures

S 264	односторонний шов	spoina jednostronna	едностранен [заваръчен] шев
	односторонняя сварка	spawanie jednostronne	едностранно заваряване
S 265	стационарная машина для одно- точечной сварки	stała zgrzewarka jednopunktowa, stacjonarna zgrzewarka jedno- punktowa, stała maszyna do zgrzewania jednopunktowego	специализирана машина за едноточково заваряване
S 266	одноточечное [сварное] соединение	złącze (połączenie) jednopunktowe	едноточково заварено съединение
S 267	машина для одноточечной сварки	zgrzewarka jednopunktowa, maszyna do zgrzewania jedno- punktowego	машина за едноточково заваряване
S 268	одноточечная сварка	zgrzewanie jednopunktowe	едноточково заваряване
S 269	одноступенчатый кислородный редуктор	jednostopniowy reduktor do tlenu	едноступенен кислороден редуктор
S 270	одноступенчатый редуктор	reduktor [cisnienia] jednostop- niowy	едноступенен редуктор
S 271	однопламенная горелка	pojedynczy palnik	индивидуална горелка
	V-образный стык с криволиней- ным скосом двух кромок, V-образное стыковое соедине- ние с криволинейным скосом двух кромок	złącze U	U-образно [заваръчно] съединение
S 272	двухсторонний V-образный шов стыкового соединения с кри- волинейным скосом двух кромок	spoina U dwustronna	двустранно заварено U-образно съединение
S 273	односторонний V-образный шов стыкового соединения с кри- волинейным скосом двух кромок	spoina U jednostronna	едностранно заварено U-образно съединение
	V-образный шов стыкового соединения с криволинейным скосом двух кромок	spoina [na] U	U-образен [заваръчен] шев
S 274	V-образная подготовка (разделка) со скосом двух кромок	rowek spawalniczy [na] V, rowek [na] V	V-образно скосяване на краищата
S 275	односторонний V-образный стыковой шов со скосом двух кромок	jednostronna spoina V	едностранно заварено V-образно съединение
	V-образный шов	spoina V	V-образен [заваръчен] шев
	V-образная подготовка (разделка) кромок	przygotowanie spoiny V	V-образно скосяване на краищата
S 276	стыковое соединение с одно- сторонним швом	złącze czołowe z jednostronną spoiną, złącze czołowe spawane jednostronnie	едностранно заварено челно съединение
S 277	однодуговая сварка в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа), сварка одной проволокой в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	jednodrutowe spawanie w [atmos- ferze] CO ₂	еднодъгово CO ₂ -заваряване, CO ₂ -заваряване с един тел
S 278	сварка одной электродной проволокой	spawanie jednym drutem elektro- dowym	заваряване с един електроден тел
S 279	способ сварки одной электрод- ной проволокой	proces (metoda) spawania jednym drutem elektrodowym	начин на заваряване с един електроден тел
S 280	керамический электрод	elektroda spiekana	металокерамичен електрод
S 281	торированный спеченный электрод	elektroda spiekana torowana	синтерован торирован електрод
S 282	электрод с керамическим стержнем	elektroda ze spiekany rdzeniem	електрод с металокерамична сърцевина, металокерамичен електрод
S 283	сваренный в монтажных условиях соединение, выполненное на монтажной (строительной) площадке	spawane na miejscu montażu złącze spawane w warunkach polowych	заварен в монтажни условия съединение, заварено в монтажни условия
S 284	монтажная сварка, сварка в мон- тажных условиях, сварка на строительной площадке	spawanie montażowe (na miejscu montażu)	заваряване в монтажни условия, монтажно заваряване
S 285	газоэлектрическая сварка на монтаже (строительной площадке)	montażowe spawanie elektro- gazowe, spawanie elektro- gazowe w miejscu budowy	электрогазово заваряване в монтаж- ни условия, електрогазово монтаж- но заваряване
S 286	установка для сварки в монтаж- ных условиях	montażowe urządzenie spawalnicze	уредба за заваряване в монтажни условия, уредба за монтажно заваряване
S 287	сварка в нижнем положении	spawanie podolne	заваряване в долно положение

S 288	six-pass weld	in sechs Lagen geschweißte Naht <i>f</i> , Sechslagen[schweiß]naht <i>f</i> , sechslagige Schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) en six couches, soudure (ligne de soudure) en six passes
S 289	size of carbide	Karbidkorngröße <i>f</i> , Karbidkörnung <i>f</i>	calibre <i>m</i> (granulation <i>f</i>) du carbure
S 290	size of crucible size of electrode, electrode size	Tiegelgröße <i>f</i> Elektrodengröße <i>f</i>	taille <i>f</i> de creuset grandeur <i>f</i> (grosueur <i>f</i> , format <i>m</i> , dimension <i>f</i>) de l'électrode
S 291	size of projection, projection size size of rod, diameter of rod, rod size size of the drop, drop (droplet, globule) size	Buckelgröße <i>f</i> Stabdurchmesser <i>m</i> Tropfengröße <i>f</i>	taille <i>f</i> de bossage diamètre <i>m</i> de la baguette taille <i>f</i> de goutte
S 292	size of the pool of molten metal size of the welding tip size of tip, tip (nozzle) size	Schmelzbadgröße <i>f</i> s. size of welding tip Düsengröße <i>f</i> , Mundstückgröße <i>f</i>	taille <i>f</i> du bain de fusion calibre <i>m</i> de la buse
S 293	size of torch tip	Brennereinsatzgröße <i>f</i> , Brenner- mundstückgröße <i>f</i>	taille <i>f</i> de la buse
S 294	size of weld, weld size size of welding flame size of welding rod, welding rod size size of welding tip, welding tip size, size of the welding tip size of wire, wire diameter (size) skillful weld skin burn	Nahtgröße <i>f</i> , Schweißnahtgröße <i>f</i> Schweißflamengröße <i>f</i> Schweißstabdurchmesser <i>m</i> Schweißdüsengröße <i>f</i> Drahtdurchmesser <i>m</i> s. satisfactory weld Hautverbrennung <i>f</i>	grandeur (dimension) <i>f</i> de soudure grandeur <i>f</i> de la flamme de soudage diamètre <i>m</i> de la baguette à souder grandeur <i>f</i> (calibre <i>m</i>) du bec de soudage diamètre (calibre) <i>m</i> du fil brûlure <i>f</i> dans la peau, brûlures <i>fp</i> de peau peau <i>f</i> d'oxyde
S 295	skin of oxide, oxide skin skip welding	Oxidhaut <i>f</i> Absatzschweißen <i>n</i> , absatzweises (abschnittweises, sprunghaftes, sprungweises) Schweißen <i>n</i>	peau <i>f</i> d'oxyde soudage <i>m</i> fractionné
S 297	slag	Schlacke <i>f</i>	laitier <i>m</i> , scorie <i>f</i>
S 298	slag accumulation slag analysis	s. slag pocket Schlackenanalyse <i>f</i>	analyse <i>f</i> de scories (laitiers), analyse du laitier
S 299	slag basicity, basicity of slag	Basizität <i>f</i> der Schlacke, Schlackenbasizität <i>f</i>	basicité <i>f</i> du laitier
S 300	slag basin	Schlackenpfanne <i>f</i> , Schlackenwanne <i>f</i>	cuve (poche) <i>f</i> à laitier
S 301	slag bath, slag pool	Schlackenbad <i>n</i>	bain <i>m</i> de laitier
S 302	slag bath circulation, circulation of (in) the slag bath	Schlackenbadzirkulation <i>f</i>	circulation <i>f</i> dans le bain de laitier
S 303	slag bath shape	Schlackenbadform <i>f</i>	forme <i>f</i> du bain de laitier
S 304	slag-bearing	schlackenhaltig	scorieux
S 305	slag blanket, blanket of slag	Schlackendecke <i>f</i>	couverture <i>f</i> de scories
S 306	slag circulation, circulation of the slag	Schlackenzirkulation <i>f</i>	circulation <i>f</i> du laitier
S 307	slag coat, slag coverage (covering)	Schlackenüberzug <i>m</i> , Schlackendeckung <i>f</i>	couche <i>f</i> de scories
S 308	slag color	Schlackenfarbe <i>f</i>	couleur <i>f</i> de laitier
S 309	slag component, slag constituent	Schlackenbestandteil <i>m</i>	constituant <i>m</i> du laitier
S 310	slag composition	Schlackenzusammensetzung <i>f</i>	composition <i>f</i> du laitier
S 311	slag constituent	s. slag component	
S 311	slag content	Schlackengehalt <i>m</i>	teneur <i>f</i> en laitier
S 312	slag coverage (covering) slag crust	s. slag coat Schlackenkruste <i>f</i> , Schlackenrinde <i>f</i>	croûte <i>f</i> de laitier
S 313	slag deposit, deposit of slag	Schlackenablagerung <i>f</i>	précipité <i>m</i> de scorie
S 314	slag detachability, removability of the slag	Schlackenentfernbarkeit <i>f</i> , Schlackenablösbarkeit <i>f</i>	détachabilité <i>f</i> du laitier
S 315	slag enclosure (entrapment) slag film, film of slag	s. slag inclusion Schlackenfilm <i>m</i> , Schlackenhaut <i>f</i>	peau <i>f</i> de laitier
S 316	slag flow, flow of slag	Schlackenfluß <i>m</i>	écoulement <i>m</i> du laitier
S 317	slag flux, slag powder	Schlackenpulver <i>n</i>	laitier <i>m</i> en poudre
S 318	slag formation, formation of slag, slagging	Bildung <i>f</i> von Schlacke, Schlackenbildung <i>f</i>	scorification <i>f</i> , formation <i>f</i> de laitier
S 319	slag-forming	schlackenbildend	formant du laitier, scorifiant
S 320	slag-forming agent (constit- uent, ingredient, material), slag-producing component, slagging (slag-making, shield- ing) constituent	Schlackenbildner <i>m</i> , schlackenbildender Stoff <i>m</i>	constituant <i>m</i> formant (produi- sant) du laitier, élément <i>m</i> servant à la formation du laitier
	slagging	s. slag formation	
	slagging constituent	s. slag-forming agent	
	slagging hammer, deslagging (slag) hammer, slag removal hammer (tool)	Schlackenhammer <i>m</i> , Schlackenabstoßreißer <i>n</i>	marteau <i>m</i> à piquer, marteau du soudeur
S 321	slag guide slag hammer	Schlackenführung <i>f</i> s. slagging hammer	marche <i>f</i> des scories

S 288	шестислойный [сварной] шов	spoina sześciowarstwowa (wykonana sześcioma warstwami)	шестслоен [заваръчен] шев
S 289	величина зерен карбида, гранулометрический состав карбида	ziarnistość karbidu	размер на карбидното зърно
S 290	величина тигеля диаметр (размер) электрода	wielkość (rozmiary) tygla wymiar (rozmiar) elektrody	размер (големина) на тигела диаметър (размер) на електрода
S 291	величина (размер) рельефа, величина выступа диаметр прутка (стержня)	rozmiar (wielkość) garbu średnica pręta	размер (големина) на релефа (издатината) диаметър (размер) на пръчката
	величина капель	wielkość (rozmiary) kropli	размер (големина) на капката
S 292	величина сварочной ванны, величина ванны расплавленного металла размер сопла (мундштука, наконечника)	wielkość (rozmiary) jeziorka spawalniczego wielkość (rozmiar) dyszy	размер на металната вана размер на накрайника (дюзата)
S 293	номер мундштука (наконечника) горелки, номер мундштука (наконечника) резака	rozmiar (wielkość) nasadki palnika	номер на дюзата (накрайника) на горелка (резач)
S 294	калибр [сварного] шва величина сварочного пламени диаметр сварочного стержня (прутка) номер наконечника сварочной горелки диаметр проволоки	rozmiary spoiny (zgrzeiny) wielkość (rozmiary) płomienia spawalniczego średnica pręta spawalniczego wielkość (rozmiar) dyszy spawalniczej średnica drutu	големина (размер) на заваръчния шев големина (размер) на заваръчния пламък номер на дюзата (накрайника) на заваръчна горелка диаметър (размер) на тела диаметър (размер) на заваръчната пръчка
S 295	ожог кожи	przepalenie (poparzenie) skóry	изгаряне на кожата
S 296	окисная пленка сварка короткими участками (отрезками) в разброс	błona z tlenków spawanie przerywane (odcinkami)	окисна корица (кора) заваряване на малки участъци
S 297	шлак	żużel	шлака
S 298	анализ шлака	analiza żużla	анализ на шлаката
S 299	основность шлака	zasadowość żużla	шлакова вана, шлакова кофа
S 300	шлаковый ковш, шлаковая ванна	zbiornik żużla, wanna na żużel	основност на шлаката
S 301	шлаковая ванна	kąpiel żużlowa	шлакова вана
S 302	круговое движение (перемещение) шлаковой ванны	krażenie (cyrkulacja) kąpeli żużlowej	разнесване (циркуляция) в шлаковата вана
S 303	форма шлаковой ванны	kształt kąpeli żużlowej	форма на шлаковата вана
S 304	содержащий шлак	zatrzymujący żużel	съдържащ шлака
S 305	шлаковый покров	powłoka żużlowa, warstwa żużla	шлаково покритие
S 306	циркуляция (премещение) шлака	krażenie (obieg) żużla	разнесване (циркуляция) на шлаката
S 307	шлаковая корка	pokrycie żużlem, warstwa żużla	шлакова корица (кора)
S 308	цвет шлака	barwa (kolor) żużla	цвет на шлаката
S 309	составная часть шлака	składnik żużla	компонента (съставка) на шлаката
S 310	состав шлака	skład [chemiczny] żużla	състав на шлаката
S 311	содержание шлака	zawartość żużla	съдържание на шлака
S 312	шлаковая корка	skorupa (twarda powłoka) żużlowa	шлакова кора
S 313	отложение шлака	odłożeni żużla	отлагане на шлака
S 314	отделяемость шлака	usuwalność żużla, zdolność do odchodzenia żużla [od spoiny]	отделимост на шлаката
S 315	шлаковая пленка	błona żużlowa (z żużla)	шлаков филм
S 316	отложение (стекание) шлака	przepływ żużla	отлагане (стичане) на шлаката
S 317	флюс из разнотой шлаковой корки	żużel sproszkowany (w postaci proszku)	флюс от раздробена шлака
S 318	образование шлака	tworzenie się żużla	образуване на шлака
S 319	шлакообразующий	żużlotwórczy	шлакообразуващ
S 320	шлакообразующий компонент	materiał tworzący żuże, substancja tworząca żużel	шлакообразуваща компонента (съставка)
	молоток для удаления (обивки) шлака	młotek do odbijania żużla	чукче за изчукване (отстраняване) на шлаката
S 321	поведение шлака	przewodzenie żużla	подаване на шлака

S 322	slag inclusion , slag entrapment (enclosure), enclosed (entrapped) slag	Schlackeneinschluß <i>m</i>	inclusion <i>f</i> de scorie (laitier)
S 323	slag in the molten state	<i>s.</i> molten slag	
S 324	slag layer , layer of slag	Schlackenschicht <i>f</i>	couche <i>f</i> de laitier
	slag line , slag stringer	zeilenartiger Schlackeneinschluß <i>m</i> , Schlackenzeile <i>f</i>	inclusion <i>f</i> de laitier réparti linéairement
S 325	slag-making constituent	<i>s.</i> slag-forming agent	
	slag pocket , slag accumulation	Schlackennest <i>n</i>	groupe <i>m</i> de laitier, accumulation <i>f</i> de scories
S 326	slag pool	<i>s.</i> slag bath	
	slag-pool depth , depth of the slag pool, depth of slag bath	Schlackenbadtiefe <i>f</i> , Tiefe <i>f</i> des Schlackenbades	hauteur <i>f</i> du bain de scorie
S 327	slag-pool level , level of the slag pool	Höhe <i>f</i> des Schlackenbades, Schlackenbadhöhe <i>f</i> , Schlackenbadniveau <i>n</i>	hauteur <i>f</i> du bain de laitier
S 328	slag-pool surface , surface of the slag bath (pool)	Schlackenbadoberfläche <i>f</i>	surface <i>f</i> du bain de laitier
S 329	slag-pool temperature , temperature of the slag bath (pool)	Schlackenbadtemperatur <i>f</i> , Temperatur <i>f</i> des Schlackenbades	température <i>f</i> du bain de laitier
	slag powder	<i>s.</i> slag flux	
	slag-producing component	<i>s.</i> slag-forming agent	
	slag remelting , electroslag remelting, remelting by the slag method	Elektro-Schlacke-Umschmelzen <i>n</i>	refusion <i>f</i> par soudage électrique sous laitier
S 330	slag removal , removal of slag	Abtrennen (Beseitigen, Lösen) <i>n</i> der Schlacke [von der Nahtoberfläche], Schlackenentfernung <i>f</i>	enlèvement <i>m</i> du laitier
	slag removal hammer	<i>s.</i> slagging hammer	
S 331	slag removal tool	<i>s.</i> slagging hammer	
	slag residues	Schlackenreste <i>mpl</i> , Schlackenrückstände <i>mpl</i>	résidus <i>mpl</i> en laitier
S 332	slag resistance , flux resistance	Schlackenwiderstand <i>m</i> , Widerstand <i>m</i> der Schlacke	résistance <i>f</i> de laitier
S 333	slag sample	Schlackenprobe <i>f</i>	échantillon <i>m</i> de scorie (laitier)
S 334	slag shield	Schlackenschutz <i>m</i>	protection <i>f</i> par laitier
S 335	slag spatter , spatter of slag	Schlackenspritzer <i>mpl</i> , Verspritzung <i>n</i> des Schlackenbades	éclaboussure <i>f</i> de laitier
	slag stringer	<i>s.</i> slag line	
S 336	slag viscosity , viscosity of the slag	Schlackenviskosität <i>f</i> , Schlacken-zähigkeit <i>f</i> , Viskosität (Zähigkeit) <i>f</i> der Schlacke	viscosité <i>f</i> du laitier, viscosité des scories
S 337	slag volume , volume of slag	Schlackenvolumen <i>n</i>	volume <i>m</i> du laitier
	slag which results from the thermit reaction , thermit slag	AT-Schlacke <i>f</i> , Thermitschlacke <i>f</i>	laitier <i>m</i> aluminothermique
S 338	Slavjanoff system of arc welding	Slawjanow-Verfahren <i>n</i>	système <i>m</i> Slavianov du soudage à l'arc
	sleeve guard , welding sleeve	Armschutz <i>m</i>	manchette <i>f</i> [de soudeur]
S 339	slidable positioner	schwenkbare Schweißvorrichtung <i>f</i>	positionneur <i>m</i> pivotant
	slide	<i>s.</i> sliding shoe	
	sliding copper shoe , copper slide	kupferner Forms Schuh <i>m</i> , Kupfergleitschuh <i>m</i> , Kupferformschuh <i>m</i>	creuset <i>m</i> en cuivre
	sliding jaw , movable jaw	bewegliche Backe <i>f</i>	mâchoire <i>f</i> mobile
S 340	sliding shoe , slide	Gleitschuh <i>m</i> , Gleitbacke <i>f</i>	patin <i>m</i> , glissière <i>f</i>
	slip-type lap joint , overlap slip joint	Einsteckstoß <i>m</i> , Überlappstoß <i>m</i>	joint <i>m</i> à chevauchement, joint soudé par recouvrement
S 341	slit brazing	Spaltlöten <i>n</i>	brasage <i>m</i> à fentes
	slope of the weld , weld slope	Nahtsteigung <i>f</i>	montée <i>f</i> de la soudure
S 342	slot [ted] weld	Schlitznaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> à entaille (fente)
S 343	slot welding , plug welding	Schlitzschiessen <i>n</i> , Langlochschiessen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à entaille
	slow-motion film	<i>s.</i> high-speed film	
	sluggish slag , viscous slag	viskose (zähflüssige) Schlacke <i>f</i>	laitier <i>m</i> visqueux
S 344	small CO₂ welding unit	CO ₂ -Kleinschweißgerät <i>n</i>	petit appareil (poste) <i>m</i> de soudage à l'arc sous CO ₂
S 345	small cutting torch	Kleinschneidbrenner <i>m</i>	chalumeau-coupeur <i>m</i> à faible puissance
S 346	small-diameter filler metal	dünner Zusatzwerkstoff <i>m</i>	métal <i>m</i> d'apport mince (de faible diamètre)
S 347	small-diameter filler wire	dünner Zusatzdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> d'apport mince, fil de faible diamètre
S 348	small-diameter pipe welding , welding of small diameter (bore) pipes	Kleinrohrschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de tubes de petits diamètres
S 349	small-diameter pipe welding unit	Kleinrohrschweißanlage <i>f</i>	poste <i>m</i> de soudage aux tubes de petits diamètres
	small-diameter wire gas-shielded welding , inert-gas-shielded fine wire welding	Schutzgasdünnrahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> au fil mince sous protection gazeuse
S 350	small-drop metal transfer , metal transfer in the form of small particles, transfer of material as small molten globules	kleintropfiger Metallübergang <i>m</i>	transfert <i>m</i> de métal (matière) en fines gouttes
S 351	small-drop transfer	kleintropfiger Werkstoffübergang <i>m</i>	transition <i>f</i> du métal en petites gouttes
	small filler metal CO₂ welding	<i>s.</i> CO ₂ fine-wire welding	

S 322	шлаковое включение	wtrącenie żużlowe, zażużlenie	шлаково включване
S 323	слой шлака	warstwa żużla	шлаков слой, слой от шлака
S 324	строчечное шлаковое включение	pasmowe wtrącenie żużlowe, zażużlenie pasmowe	нишковидно шлаково включване
S 325	гнездо шлаковых включений	gniazdo wtrącenia żużlowego	гнездо (група) от шлакови включения
S 326	глубина шлаковой ванны	głębokość kąpeli żużlowej	дълбочина на шлаковата вана
S 327	высота шлаковой ванны	wysokość (poziom) stopionego żużla	височина (ниво) на шлаковата вана
S 328	поверхность шлаковой ванны	powierzchnia kąpeli żużlowej	повърхност на шлаковата вана
S 329	температура шлаковой ванны	temperatura kąpeli żużlowej	температура на шлаковата вана
	электрошлаковый переплав	przetapianie [elektro]żużlowe	электрошлаково претопяване
S 330	удаление шлака [с поверхности шва]	usuwanie żużla [ze spoiny]	отстраняване (премахване) на шлаката
S 331	остатки шлака	pozostałość żużla	шлакови остатъци
S 332	сопротивление шлака	oporność żużla	[электрическо] съпротивление на шлаката
S 333	образец (проба) шлака	próbka topnika	проба от шлака
S 334	шлаковая защита	ochrona (osłona) z żużla	шлакова защита
S 335	брызги шлака	rozpryski (pryskanie) żużla	шлакови пръски, пръскане на шлака
S 336	вязкость шлака	lepkość żużla	вискозност на шлаката
S 337	объем шлака шлак, образующийся при термитной (алюмотермической) сварке, термитный шлак	ilość żużla żużel termitowy (przy spawaniu termitem)	обем на шлаката термитна шлака, шлака образуваша се при термитно заваряване
S 338	способ [дуговой сварки] Славянова защитный кожух консоли	metoda Sławianowa ochrona ramion	метод на [електродъгово заваряване на] Славянов защитен кожух на рамо (хобот)
S 339	кантователь, манипулятор медный ползун, медный формирующий ползун подвижная контактная колодка	manipulator obrotowy miedziana przykładka formująca ruchoma szczeka	обръщач [Формиращ] меден плъзгач подвижна челюст
S 340	ползун, скользящий прижим соединение внахлестку	przykładka ślizgowa złącze zakładkowe	плъзгач съединение с припокриване
S 341	пайка по зазору подъем шва	lutowanie szczelinowe (kapilarne)	капиллярно спояване с твърд припой
S 342	шов, уложенный в прорезь, прорезной шов	narastanie spoiny spoina szczelinowa	наклон на [заваръчния] шев прорезен [заваръчен] шев
S 343	сварка в прорезь, сварка прорезным швом	spawanie szczelinowe	заваряване на прорезен шев, заваряване в прорез
S 344	вязкий шлак малогабаритный аппарат для сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	żużel lepki małe (miniaturowe) urządzenie do spawania w [atmosferze] CO ₂	гъста (вискозна) шлака малогабаритен апарат за CO ₂ -заваряване
S 345	малогабаритный резак	mały palnik do cięcia	малогабаритен (маломощен) резач
S 346	тонкий присадочный материал	spoiwo o małej średnicy	тънък допълнителен материал
S 347	тонкая присадочная проволока	ciężki drut dodatkowy, drut dodatkowy o małej średnicy	тънък допълнителен тел
S 348	сварка труб малого диаметра	spawanie rur o małej średnicy	заваряване на тръби с малък диаметър
S 349	установка для сварки труб малого диаметра сварка тонкой проволокой в среде защитного газа	urządzenie do spawania rur o małej średnicy spawanie cienkim drutem w atmosferze (osłonie) gazu ochronnego	уредба за заваряване на тръби с малък диаметър заваряване с тънък тел в защитна газова среда
S 350	мелкокапельный перенос (переход) металла	przechodzenie (przenoszenie) metalu w postaci drobnych kropeł	дребнокапково пренасяне [на метала]
S 351	мелкокапельный перенос металла (материала), мелкокапельный переход металла (материала)	przechodzenie (przenoszenie) materiału w postaci drobnych kropeł	дребнокапково пренасяне [на материала]

	small-gage electrode, fine diameter electrode	Elektrode <i>f</i> kleinen Durchmessers	électrode <i>f</i> de petit diamètre
S 352	small-size welder, small size welding machine	Kleinschweißgerät <i>n</i>	machine <i>f</i> à souder de faible puissance, appareil <i>m</i> de soudage à faible puissance
S 353	small-size welding head	Kleinschweißkopf <i>m</i>	tête <i>f</i> de soudage de petites dimensions
S 354	small torch	Kleinbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> à puissance fractionnaire, chalumeau de faible puissance
S 355	small welding installation	Kleinschweißanlage <i>f</i>	installation <i>f</i> de soudage à faible puissance
S 356	small welding torch	Kleinschweißbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> soudeur à faible puissance
	smith welding, hammer (forge, blacksmith, plastic, fire, hot pressure) welding	Feuerschweißen <i>n</i> , Hammer-schweißen <i>n</i> , Schmiedeschweißen <i>n</i> , Verschweißen <i>n</i> durch Hammerschläge	soudage <i>m</i> à la forge
S 357	smoky flame	rauchende (rußende) Flamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> fuligineuse
S 358	smooth arc	<i>s.</i> silent arc	
	smooth cut	Glattschnitt <i>m</i>	coupe <i>f</i> précise
S 359	smooth ground weld bead	blechebene Raupe <i>f</i>	cordon <i>m</i> de soudure sans surépaisseur
S 360	smoothing choke (reactor)	Beruhigungsdrossel <i>f</i> , Glättungsdrossel <i>f</i>	bobine <i>f</i> de stabilisation (lissage)
S 361	smooth seam (weld)	glatte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) lisse
S 362	soft arc	weicher Lichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> doux
S 363	softening agent	Weichmacher <i>m</i>	agent <i>m</i> adoucissant, plastifiant <i>m</i> , plastificateur <i>m</i>
S 364	soft flame	weiche Flamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> douce
S 365	soft solder, fine (medium, common, quick) solder	Schnelllot <i>n</i> , Weichlot <i>n</i> , Weichlötmasse <i>f</i>	soudure <i>f</i> tendre (vive), étain <i>m</i> à souder, étain de soudage
S 366	soft-solder, solder soft	weichlöten	souder tendre
S 367	soft-soldered	weichelötet	soudé tendre
S 368	soft-soldered joint	Weichlötverbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> soudé tendre
S 369	soft solder for aluminum	Alu[mini]umweichlot <i>n</i>	soudure <i>f</i> faible à l'aluminium
S 370	soft soldering, tin soldering	Weichlöten <i>n</i>	soudage <i>m</i> tendre
S 371	soft soldering flux	Weichlötlötlösungsmittel <i>n</i>	flux <i>m</i> pour soudage tendre
S 372	soft solder process	Weichlötverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage tendre
S 373	soft tin solder, soldering tin (pewter)	Lötzinn <i>n</i>	étain <i>m</i> de soudage, étain à souder
S 374	soft welding flame	weiche Schweißflamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> douce de soudage
S 375	solder	Lot <i>n</i>	étain <i>m</i> à souder
S 376	solderability	Lötbarkeit <i>f</i> , Lötbarkeit <i>f</i>	soudabilité <i>f</i> à l'étain
S 377	solderability test	Lötbarkeitsversuch <i>m</i>	essai (test) <i>m</i> de soudabilité
S 378	solderable	lötbar, lötfähig	soudable [à l'étain]
S 379	solder alloy	Lotlegierung <i>f</i>	alliage <i>m</i> de brasage
S 380	solder bath, solder pool, molten solder pool	Lötbad <i>n</i>	bain <i>m</i> de soudage à l'étain
	solder[ed] connection, soldered joint	<i>s.</i> soldering joint	
S 381	soldered seam	Lötnaht <i>f</i>	joint <i>m</i> soudé
S 382	soldered surface	Lötfläche <i>f</i>	surface <i>f</i> de soudage tendre
S 383	solder embrittlement	Lötbrüchigkeit <i>f</i>	fragilité <i>f</i> de soudage
S 384	solderer	Löter <i>m</i>	soudeur <i>m</i> , braseur <i>m</i>
S 385	solder feed	Lotzuführung <i>f</i>	amenée (avance) <i>f</i> de la soudure
S 386	solder feed mechanism	Lotzuführungsvorrichtung <i>f</i>	mécanisme <i>m</i> d'amenée de la soudure, mécanisme d'avance de la soudure
S 387	solder flux, flux for soldering, soldering compound (flux)	Lötlösungsmittel <i>n</i> , Lötpulver <i>n</i>	flux <i>m</i> à souder (braser)
S 388	solder freezing	Erstarren <i>n</i> des Lotes	solidification <i>f</i> de l'étain de soudage, solidification de l'étain à souder
S 389	solder hard, braze	hartlöten	braser fortement
S 390	soldering	Löten <i>n</i> , Lötung <i>f</i>	soudage <i>m</i> tendre, brasure <i>f</i>
	soldering accessories	Lötzubehör <i>n</i>	accessoires <i>mpl</i> de soudure (soudage)
S 391	soldering acid	Lötsäure <i>f</i>	acide <i>m</i> de soudure (brasage)
S 392	soldering agent, soldering material	Lötmittel <i>n</i> , Lötmaterial <i>n</i>	moyen <i>m</i> à souder (braser), agent <i>m</i> à souder (braser)
S 393	soldering apparatus	Lötapparat <i>m</i>	appareil <i>m</i> à braser (souder à l'étain)
	soldering bit	<i>s.</i> solder iron	
	soldering blowpipe, blowpipe	Lötrohr <i>n</i>	chalumeau <i>m</i>
	soldering compound	<i>s.</i> solder flux	
S 394	soldering copper	Kupferlötcolben <i>m</i> , Lötcolben <i>m</i>	soudoir <i>m</i> de cuivre
S 395	soldering copper handle	Lötcolbengriff <i>m</i>	poignée <i>f</i> du soudoir
S 396	soldering dipper	Tauchlötbad <i>n</i>	brasure <i>f</i> par immersion

S 352	электрод малого диаметра, тонкий электрод малогабаритный сварочный аппарат	cienka elektroda, elektroda o małej średnicy mała spawarka	тънък электрод, электрод с малък диаметър малогабаритна заваръчна машина, малогабаритен заваръчен апарат
S 353	малогабаритная сварочная головка	mała głowica spawalnicza, głowica spawalnicza małych wymiarów	малогабаритна заваръчна глава
S 354	малогабаритная горелка	mały palnik (uchwyt)	малогабаритна горелка
S 355	малогабаритная сварочная установка	małe urządzenie spawalnicze	малогабаритна заваръчна уредба
S 356	малогабаритная сварочная горелка горновая (кузнечная) сварка	mały palnik (uchwyt) spawalniczy zgrzewanie kuzienne (kowalskie)	малогабаритна заваръчна горелка ковашко заваряване
S 357	копящее пламя	plomień dymiący	димящ пламък
S 358	рез с гладкой поверхностью, чистовой рез	gładka powierzchnia przecięcia	гладък (чист) срез, срез с гладка
S 359	наплавленный валик со снятым усилением	ścieg ułożony równo z powierzchnią blachy	заваръчна ивица със снето усиление
S 360	стабилизирующий дроссель	dławik wyrównujący (wygładzający)	дросел
S 361	гладкий шов	spoina gładka, szew płaski	гладък шев
S 362	мягкая дуга	łuk miękki	мека [электрическа] дъга
S 363	пластификатор, растворитель, [с]мягчитель	środek zmiekczejący	пластификатор, смекчител, разтворител
S 364	мягкое пламя	plomień miękki	мек пламък
S 365	мягкий припой	lut miękki, cyna lutownicza	мек припой
S 366	паять мягким припоем	lutować miętko	спояван с мек припой
S 367	паяный мягким припоем	zlutowany miętko	споев с мек припой
S 368	соединение, полученное пайкой мягким припоем	złącze lutowane miętko	съединение, получено при спояване с мек припой
S 369	алюминиевый мягкий припой	lut miękki do aluminium	алуминиев мек припой
S 370	пайка мягким припоем	lutowanie miękkie	спояване с мек припой
S 371	флюс для пайки мягким припоем	topnik do lutowania miękkiego	флюс за спояване с мек припой
S 372	способ пайки мягким припоем	proces lutowania miękkiego	начин на спояване с мек припой
S 373	олово для пайки	cyna lutownicza	калзий за спояване, калаен припой
S 374	мягкое сварочное пламя	miękki płomień spawalniczy	мек заваръчен пламък
S 375	припой	lut	припой
S 376	паяемость, способность под- вергнуться пайке	spawalność przy lutowaniu, zdolność do tworzenia połączeń przez lutowanie	спояемост, пригодност за спояване
S 377	проверка способности под- вергнуться пайке	badanie spawalności przy lutowaniu, badanie zdolności do tworzenia połączeń przez lutowanie	изпитване на пригодността за спояване, изпитване на спояемост
S 378	поддающийся пайке	spawalny drogą lutowania	споем поддаващ се на спояване
S 379	сплав для пайки, мягкий (легкоплавкий) припой	stop lutowniczy	сплав за спояване
S 380	ванна для пайки погружением	kąpiel lutownicza	вана за спояване чрез потопяване
S 381	спай, паяный шов	lutowina	спойка
S 382	площадь пайки	powierzchnia lutowiny	споявана повърхност
S 383	хрупкость паяного соединения	kruchość lutu	окрежкостязане на споеното съединение
S 384	паяющий	lutowacz	запойчик
S 385	внесение припоя	doprowadzenie lutu	подаване на припой
S 386	приспособление для внесения припоя	mechanizm (urządzenie) doprowadzający lut	механизъм (устройство) за подаване на припой
S 387	флюс для пайки	topnik do lutowania	флюс за спояване [с мек припой]
S 388	кристаллизация припоя	krzepnięcie lutowiny	кристаллизация (атаърдяване) на припоя
S 389	паять твердым припоем	lutować twarde	спояван с твърд припой
S 390	пайка принадлежности для пайки	lutowanie wyposażenie do lutowania	спояване принадлежности за спояване
S 391	паяльная кислота	kwasa lutowniczy	киселина за спояване
S 392	припой	material [dodatkowy] do lutowania	припой
S 393	аппарат для пайки	aparat do lutowania	апарат за спояване
S 394	паяльная трубка	dmuchawka lutownicza	горелка за спояване, паялна горелка (лампа)
S 395	медный паяльник	miedziana kolba lutownicza	меден паяльник
S 396	рукоятка (ручка) паяльника ванна с припоем для пайки погружением	uchwyt kolby lutowniczej kąpiel lutownicza	дръжка на паяльник вана от припой за спояване чрез потопяване

S 397	soldering equipment	Lötanlage <i>f</i> , Lötteinrichtung <i>f</i>	équipement <i>m</i> (installation <i>f</i>) de soudage à l'étain
S 398	soldering experience	Löterfahrung <i>f</i>	expérience <i>f</i> de soudage (brasage)
S 399	soldering eye, soldering terminal	Lötöse <i>f</i>	cosse <i>f</i> à souder
S 400	soldering fixture	Lötvorrichtung <i>f</i>	dispositif <i>m</i> de soudage tendre
S 401	soldering fluid, soldering liquid (water)	Lötwasser <i>n</i>	eau <i>f</i> à souder, eau de soudure, liquide <i>m</i> de décapage
	soldering flux	<i>s. solder flux</i>	
S 402	soldering furnace	Lötöfen <i>m</i>	four <i>m</i> à souder
S 403	soldering hammer	Löthammer <i>m</i>	soudoir <i>m</i> en marteau
S 404	soldering industry	Lötindustrie <i>f</i>	industrie <i>f</i> du soudage [tendre]
	soldering iron	<i>s. solder iron</i>	
	soldering-iron tip	<i>s. soldering tip</i>	
S 405	soldering iron with pointed tip, pointed soldering copper (iron)	SpitzlötKolben <i>m</i>	fer <i>m</i> à souder à pointe
S 406	soldering joint, solder[ed] connection (joint)	Lötverbindung <i>f</i>	jonction <i>f</i> par soudure
S 407	soldering lamp, blow lamp (torch), blowlamp, blowtorch, torch lamp	Lötlampe <i>f</i>	lampe <i>f</i> à souder
S 408	soldering line	Lötstraße <i>f</i>	ligne <i>f</i> de soudure (brasage)
	soldering liquid	<i>s. soldering fluid</i>	
	soldering material	<i>s. soldering agent</i>	
S 409	soldering nipple	Löt nipple <i>m</i>	nipple <i>m</i> de soudage (brasage)
	soldering of cast iron, cast iron soldering	Gußeisenlöten <i>n</i>	brasage <i>m</i> de la fonte
S 410	soldering operation	Lötarbeit <i>f</i>	opération <i>f</i> de soudage (brasage)
S 411	soldering outfit	Lötausrüstung <i>f</i>	équipement <i>m</i> de soudage à l'étain
S 412	soldering parameter	Lötparameter <i>m</i>	paramètre <i>m</i> de soudage (brasage)
S 413	soldering paste	Lötpaste <i>f</i> , Löt fett <i>n</i>	graisse <i>f</i> à souder (braser), pâte <i>f</i> à souder (braser)
	soldering pewter	<i>s. soft tin solder</i>	
S 414	soldering point	Lötstelle <i>f</i>	point <i>m</i> de soudure
S 415	soldering process	Lötverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudure, procédé de soudage tendre
S 416	soldering purpose	Lötzweck <i>m</i>	but <i>m</i> (fin <i>f</i>) de soudure, but (fin) de soudage tendre
S 417	soldering rosin	Lötkolophonium <i>n</i>	colophane <i>m</i> à souder
S 418	soldering salt	Lötsalz <i>n</i>	sel <i>m</i> de soudure (brasage)
S 419	soldering technique	Löttechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> du brasage, technique de la soudure
S 420	soldering temperature	Löttemperatur <i>f</i>	température <i>f</i> de soudure (soudage tendre)
S 421	soldering terminal	<i>s. soldering eye</i>	
	soldering test	Lötversuch <i>m</i>	test <i>m</i> de soudure (soudage), essai <i>m</i> de soudure (soudage)
S 422	soldering tin	<i>s. soft tin solder</i>	
	soldering tip, soldering-iron tip, tip of the soldering iron	Lötpitze <i>f</i>	buse <i>f</i> de chalumeau
S 423	soldering tongs, soldering tweezers	Lötzange <i>f</i>	pince <i>f</i> à souder
S 424	soldering tool	Lötwerkzeug <i>n</i>	outil <i>m</i> de soudure (soudage tendre)
S 425	soldering torch	Lötbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> (torche <i>f</i>) de soudage, chalumeau-soudeur <i>m</i> , chalumeau-braseur <i>m</i>
	soldering tweezers	<i>s. soldering tongs</i>	
	soldering water	<i>s. soldering fluid</i>	
	soldering with the gas torch, oxy-gas (gas, flame, torch, oxyacetylene) brazing, flame soldering	Autogenlöten <i>n</i> , Gaslöten <i>n</i> , Flammenlöten <i>n</i> , Brennerlöten <i>n</i>	brasage <i>m</i> au chalumeau
S 426	soldering with ultrasonic waves	Löten <i>n</i> mit Ultraschallschwingungen	brasage <i>m</i> par ultrasons
S 427	solder intimacy	Lötrissigkeit <i>f</i>	criquage <i>m</i> des brasures
S 428	solder iron, soldering bit (iron)	Löteisen <i>n</i> , LötKolben <i>m</i>	fer <i>m</i> à souder, soudoir <i>m</i>
	solder joint	<i>s. soldering joint</i>	
S 429	solder-joint strength	Festigkeit <i>f</i> der Lötverbindung	résistance <i>f</i> d'une brasure
S 430	solderless	löt frei	sans soudure (brasure)
	solder pool	<i>s. solder bath</i>	
S 431	solder set	Löt garnitur <i>f</i>	garniture <i>f</i> (jeu <i>m</i>) de soudage [tendre]
S 432	solder slit	Lötpalt <i>m</i>	fente <i>f</i> de brasure
	solder soft	<i>s. soft-solder</i>	
S 433	solder tape	Lötband <i>n</i>	bande <i>f</i> de soudage [à l'étain], bande de brasage
S 434	solder together	zusammenlöten	braser ensemble, assembler par brasage
S 435	solder up	zulöten	fermer, boucher par brasage
S 436	solder wire, wire solder	Löt draht <i>m</i> , Löt draht <i>m</i>	soudure <i>f</i> en fil, fil <i>m</i> à souder
S 437	solid electrode	massive Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> solide
S 438	solidification, freezing	Erstarren <i>n</i> , Erstarrung <i>f</i>	solidification <i>f</i> , congélation <i>f</i>

S 397	установка (аппаратура) для пайки	urządzenie do lutowania	екипировка (апаратура) за спояване
S 398	опыт пайки	doświadczenie w lutowaniu	опит (експеримент) по спояване
S 399	подвеска (ушко) для припой	oczko lutowniczy	ухо за припой
S 400	приспособление для пайки	oprzyrządowanie do lutowania	приспособление за спояване
S 401	паяльная жидкость, водный раствор хлористого цинка	woda lutownicza	поялна течност
S 402	печь для пайки	piec lutowniczy (do lutowania)	пещ за спояване
S 403	паяльник	miotek lutowniczy	пояльник
S 404	паяльная промышленность	przemysł lutowniczy	отрасъл от промишлеността занимаващ се с въпросите на спояването
S 405	точечный паяльник	kolba lutownicza z końcówką szpiczastą	пояльник със заострен край
S 406	паяное соединение	złącze lutowane	споено съединение
S 407	паяльная лампа	lampa lutownicza	поялна лампа
S 408	линия пайки	linia lutownicza	място за спояване
S 409	паяный ниппель пайка чугуна	złączka lutowana lutowanie żeliwa	споен нипел спояване на чугун
S 410	работа по пайке	lutowanie, praca przy lutowaniu	работа (операция) по спояване
S 411	оборудование для пайки	wyposażenie do lutowania	екипировка (комплект) за спояване
S 412	режим (параметры) пайки	parametr lutowania	режим (параметри) на спояването
S 413	паяльная паста, пастообразный флюс для пайки, припой с флюсом в виде пасты	pasta lutownicza (do lutowania)	поялна паста, пастообразен флюс за спояване, припой с флюс във вид на паста
S 414	место спайки, спай	stanowisko lutownicze	място на спояването, споено място
S 415	способ пайки	proces (metoda) lutowania	начин на спояване
S 416	цель пайки, целевое назначение пайки	cel lutowania	цел (предназначение) на спояването
S 417	канифоль для пайки	kalafonia lutownicza	колофон за спояване
S 418	соль, используемая в качестве компонента флюса для пайки, твердый флюс [для пайки]	sól lutownicza	сол за спояване
S 419	техника пайки	technika lutowania	техника на спояването
S 420	температура пайки	temperatura lutowania	температура на спояването
S 421	опытная (экспериментальная) пайка	badanie [procesu] lutowania	опитно (експериментално) спояване
S 422	острие (жало) паяльника	końcówka (grot) kolby lutowniczej	острие (върх, край) на пояльник
S 423	паяльные клещи	kleszcze lutownicze	поялни клещи
S 424	инструмент для пайки	narzędzie lutownicze	пояльник
S 425	горелка для пайки	palnik do lutowania	горелка за спояване, поялна горелка
	пайка газовым пламенем, автогенная пайка	lutowanie gazowe (palnikiem gazowym)	спояване с газоплънна горелка, газоплънно (газокислородно) спояване
S 426	ультразвуковая пайка	lutowanie ultradźwiękowe (przy zastosowaniu drgań ultradźwiękowych)	ултразвуково спояване, спояване с ултразвук
S 427	склонность паяного соединения к трещинообразованию	skłonność do pękania przy lutowaniu	образуване на пукнатини при спояване
S 428	паяльник	kolba lutownicza	пояльник
S 429	прочность паяного соединения	wytrzymałość złącza lutowanego	якост на споеното съединение
S 430	непаяный	nielutowany, bez lutownicy	неспоен
S 431	принадлежности для пайки	komplet lutowniczy, komplet sprzętu do lutowania	принадлежности за спояване
S 432	зазор при пайке	szczelina lutownicza	междина при спояването
S 433	припой в виде ленты, ленточный припой	taśma lutownicza	лентов припой, припой във вид на лента
S 434	соединять пайкой, припаивать	razem zlutować	съединявам чрез спояване
S 435	припаять	dolutować	припояване
S 436	проволочный припой	drut do lutowania, lut w postaci drutu	телен припой, припой във вид на тел
S 437	электрод большого сечения, толстый электрод	elektroda lita (masywna) [o pełnym przekroju rdzenia]	дебел (масивен) электрод, электрод с голямо сечение
S 438	затвердевание, застывание, кристаллизация	kzepnięcie	втвърдяване, кристаллизация

S 439	solidification front, freezing front solidification of the weld metal, weld metal solidification	Erstarrungsfront <i>f</i> , Kristallisationsfront <i>f</i> Erstarrung <i>n</i> des Schweißgutes	front <i>m</i> de solidification (crystallisation) solidification <i>f</i> du métal de soudure
S 440	solidification pattern	Erstarrungsablauf <i>m</i>	découlement <i>m</i> de solidification
S 441	solidification range	Erstarrungsbereich <i>m</i>	zone <i>f</i> de solidification
S 442	solidified puddle	erstarrtes Schmelzbad <i>n</i>	bain <i>m</i> de fusion solidifié
S 443	solidified slag, solid slag	feste Schlacke <i>f</i>	laitier <i>m</i> solide
S 444	solidified weld	erstarrte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) solidifiée
S 445	solidified weld bead	erstarrte Schweißraupe <i>f</i>	cordon <i>m</i> de soudure solidifié
S 446	solidify	erstarren	solidifier
S 447	solid-phase welding	Preßschweißen <i>n</i> in fester Phase	soudage <i>m</i> par pression en phase solide
	solid slag	s. solidified slag	
	solid-state bonding, welding in the solid state, solid-state welding	Schweißen <i>n</i> im festen Zustand, Diffusionsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'état solide, soudage par diffusion
S 448	solid-state bonding	s. a. solid state welding	
	solid-state laser	Festkörper-Laser <i>m</i> , Festkörper-Lichtverstärker <i>m</i>	laser <i>m</i> rubis, rubis-laser <i>m</i> , laser à corps solide
S 449	solid-state maser	Festkörper-Maser <i>m</i>	maser <i>m</i> à corps solide
S 450	solid-state weld	diffusionsgeschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) par diffusion
	solid state welding, diffusion welding, welding in the solid state, diffusion (solid-state) bonding	Diffusionsschweißen <i>n</i> , Diffusionsverbinden <i>n</i>	soudage <i>m</i> par diffusion, soudage à froid (l'état solide)
S 451	solid-state welding	s. a. solid-state bonding	
S 452	solidus line	Soliduslinie <i>f</i>	ligne <i>f</i> de solidus
	solid wire	massiver Draht <i>m</i> , Massivdraht <i>m</i> , Volldraht <i>m</i> , Kompaktdraht <i>m</i> , Kerndraht <i>m</i>	fil <i>m</i> plein
S 453	solid wire CO ₂ welding, CO ₂ gas metal-arc welding with solid wire, CO ₂ solid wire welding	CO ₂ -Schweißen <i>n</i> mit Kerndraht (Volldraht), Schutzgas-schweißen <i>n</i> unter CO ₂ mit Kerndraht	soudage <i>m</i> sous CO ₂ avec fil plein, soudage à enveloppe de gaz CO ₂ avec fil plein
	solubility of hydrogen, hydrogen solubility	Wasserstofflöslichkeit <i>f</i>	solubilité <i>f</i> dans l'hydrogène
S 454	solution [heat] treatment	Lösungsglühen <i>n</i>	traitement <i>m</i> thermique au solvant
S 455	solution welding, solvent welding	Lösungsmittelschweißen <i>n</i> , Quellschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> au solvant
S 456	solvent agent for acetylene gas, solvent liquid in acetylene cylinders	Lösungsmittel <i>n</i> für Azetylen	agent <i>m</i> solvant pour [gazd'] acétylène
S 457	solvent for bonding	Lösungsmittel <i>n</i> für Klebzwecke	solvant <i>m</i> de collage
	solvent liquid in acetylene cylinders	s. solvent agent for acetylene gas	
S 458	solvent welding	s. solution welding	
	sonic vibration, sound vibration	Schallschwingung <i>f</i>	vibration <i>f</i> sonore
	sonic welding, ultrasonic welding (sealing), welding with ultrasound, welding by ultrasonic vibrations, welding with ultrasonic sound waves	Ultraschallschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> mit Ultraschallschwingungen	soudage <i>m</i> (jonction <i>f</i> , assemblage <i>m</i>) par ultrasons, soudage par vibrations (ondes) ultrasonores
	sonotrode, welding sonotrode	Sonotrode <i>f</i>	sonotrode <i>f</i>
	sort of welding, kind (type, form) of welding	Schweißart <i>f</i>	type <i>m</i> (méthode <i>f</i> , manière <i>f</i>) du soudage
	sound, free from defects, defect-free, flawless	fehlerlos, fehlerfrei	sans fautes (défaut)
	soundness, freedom from defects	Fehlerlosigkeit <i>f</i> , Fehlerfreiheit <i>f</i>	condition <i>f</i> correcte (sans défauts)
	soundness of the weld, weld soundness (integrity)	Fehlerlosigkeit (Fehlerfreiheit) <i>f</i> der Schweißnaht	bonne condition <i>f</i> de la soudure
S 459	sound of the arc	Geräusch <i>n</i> des Lichtbogens	bruit <i>m</i> d'arc, bruit de l'arc
	sound seam	s. satisfactory weld	
	sound vibration	s. sonic vibration	
S 460	sound weld deposit (metal)	fehlerfreies (gesundes) Schweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> d'apport sain (sans défauts, exempt de déféc-tuosités)
	source of arc-welding current	s. arc welding source	
	source of current, power source (supply), current [supply] source, source of power (supply)	Stromquelle <i>f</i>	source <i>f</i> de courant
	source of energy for welding	s. source of welding power	
	source of heat for welding	s. source of welding heat	
	source of power (supply)	s. source of current	

S 439	фронт кристаллизации	czoło krzepnięcia	кристаллизационен фронт, фронт на кристаллизацията
	кристаллизация наплавленного металла	krzepnięcie stopiwa	втвърдяване (кристаллизация) на метала на шева
S 440	протекание процесса затвердевания (кристаллизации)	struktura (przebieg) krzepnięcia	схема (начин) на кристаллизация
S 441	область затвердевания	zakres krzepnięcia	интервал на кристаллизация
S 442	закристаллизовавшаяся сварочная ванна, затвердевшая сварочная ванна, закристаллизовавшаяся ванна расплавленного металла, затвердевшая ванна расплавленного металла	zakrzepłe jeziorko spawalnicze	заваръчна вана, кристализирала (втвърдена) метална вана
S 443	плотный шлак	żużel w stanie stałym, zestalony żużel	плътна (втвърдена) шлага
S 444	затвердевший шов	spoina skrzepnięta	втвърден (кристализиран) [заваръчен] шев
S 445	закристаллизовавшийся [наплавленный] валик	skrzepnięty ścieg spawalniczy	втвърдена (кристализирала) заваръчна ивица
S 446	затвердевать, застывать, кристаллизоваться	krzepnąć, zestalać	втвърдяване се, кристализиране
S 447	сварка давлением в твердой фазе	zgrzewanie zgniotowe [materiału] w stanie stałym	заваряване в твърдо състояние
	диффузионная сварка, сварка в твердом состоянии	zgrzewanie w stanie stałym [materiału], zgrzewanie dyfuzyjne	дифузионно заваряване, заваряване в твърдо състояние
S 448	лазер на твердом теле, кристаллический лазер	laser na ciele stałym	лазер с твърда активна среда
S 449	лазер на твердом теле	maser na ciele stałym	лазер с твърда активна среда
S 450	шов, полученный при диффузионной сварке	zgrzeźna wykonana przy pomocy zgrzewania dyfuzyjnego	шев, получен при дифузионно заваряване
	диффузионная сварка	zgrzewanie dyfuzyjne	дифузионно заваряване
S 451	линия солидуса	krzywa solidusa	солидус линия
S 452	проволока сплошного сечения	drut o pełnym przekroju	плътен тел
S 453	сварка проволокой большого сечения в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie drutem elektrodowym w CO ₂ (atmosfera CO ₂ , osłonie CO ₂)	CO ₂ -заваряване с плътен тел
	растворимость водорода	rozpuszczalność wodoru	разтворимост на водорода
S 454	термическая обработка на твердый раствор, диффузионный отжиг	przesycanie przez wyżarzanie	хомогенизираща термообработка
S 455	диффузионная сварка-пайка	spajanie przy pomocy środków rozpuszczających	дифузионно завароспяване
S 456	растворитель ацетилена	środek rozpuszczający dla acetylenu	разтворимост на ацетилена
S 457	растворитель клея	rozpuszczalnik do klejenia	разтворител за лепило
S 458	звуковые колебания	drżenie dźwięku	звукови колебания (трептения)
	сварка ультразвуком, ультразвуковая сварка	zgrzewanie ultradźwiękowe (ultradźwiękami)	ултразвуково заваряване, заваряване с ултразвук
	электрод машины для ультразвуковой сварки	sonotroda	сонотрод [при ултразвуково заваряване]
	способ (вид) сварки	rodzaj spawania	начин (метод) на заваряване
	без дефекта, бездефектный	bezbłędne	бездефектен, който не съдържа дефекти
	отсутствие дефекта, бездефектность	bezbłądność	бездефектност
	отсутствие дефекта шва, бездефектность шва	brak wad w spoinie, bezbłądność spoiny	бездефектност на [заваръчния] шев
S 459	звук дуги, звук, издаваемый дугой	szum łuku [spawalniczego]	звук на [електрическата] дъга, звук, издаван от [електрическата] дъга
S 460	здоровый (бездефектный) наплавленный металл	stopiwo (metal) spoiny bez wad	плътен (бездефектен) метал на шева
	источник питания (тока)	źródło prądu	токоизточник, източник на ток

	source of welding heat, welding heat source, source of heat for welding, heat source of welding	Schweißwärmequelle <i>f</i>	source <i>f</i> de chaleur soudante
	source of welding power, weld[ing] power supply, weld[ing] power source, welding current source (supply), welding source, source of energy for welding, power source for welding [operations], welding power unit	Schweißstromquelle <i>f</i> , Schweißstromerzeuger <i>m</i> , Schweißstromgenerator <i>m</i>	source <i>f</i> d'énergie pour soudage, source (générateur <i>m</i>) de courant de soudage
S 461	spacing of the edges to be welded	Schweißkantenabstand <i>m</i>	écartement <i>m</i> des chanfreins de soudage, distance <i>f</i> entre les arêtes à joindre par soudure
S 462	spacing of the electrodes spatter, splash, [metal] spattering, spattering of metal, spattering during welding	<i>s.</i> electrode spacing Spritzen <i>n</i> , Spritzer <i>mpl</i>	crachement <i>m</i> , éclaboussures <i>fpl</i>
S 463	spatter adherence	<i>s.</i> adherence of spatter	
S 464	spatter direction	Spritzerflugbahn <i>f</i> Spritzerbildung <i>f</i>	trajet <i>m</i> des éclaboussures formation <i>f</i> d'étincelles fusantes, formation d'éclaboussures
S 465	spatter formation, formation of spatter		exempt d'éclaboussures
S 466	spatter-free, free of (from) spatter spatter-free metal transfer	spritzerfrei spritzerfreier Werkstoffübergang (Metallübergang) <i>m</i>	transition <i>f</i> (transfert <i>m</i>) du métal sans formation d'éclaboussures
S 467	spattering spattering arc	<i>s.</i> spatter spritzender Lichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> rageur (fusant, à nombreuses projections)
S 468	spattering during welding, spattering of metal spatter loss[es], loss of filler wire by spatter, [metal] loss due to spatter	<i>s.</i> spatter Spritzverluste <i>mpl</i>	pertes <i>fpl</i> [de métal] par crachement
S 469	spatter of molten metal, globules of hot metal spatter of slag spatter origin, origin of spatter, generation of weld spatter	Metallspritzer <i>mpl</i> <i>s.</i> slag spatter Spritzerentstehung <i>f</i>	perles <i>fpl</i> de métal en fusion, gouttelettes <i>fpl</i> de métal formation <i>f</i> d'éclaboussures, génération <i>f</i> de crachement
	spatter-proofing compound, anti-spatter compound (material, paint, spray)	Schutzemulsion <i>f</i> , Spritzer-schutzemulsion <i>f</i> , spritzerabweisendes Mittel <i>n</i>	émulsion <i>f</i> de protection contre l'adhérence d'éclaboussures
S 470	spatter sticking spatter velocity	<i>s.</i> adherence of spatter Spritzerfluggeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> de volée des éclaboussures
S 471	special alloy	Sonderlegierung <i>f</i>	alliage <i>m</i> spécial
S 472	special coating	Sonderumhüllung <i>f</i> , Spezialhülle <i>f</i> , Spezialumhüllung <i>f</i>	enrobage <i>m</i> spécial, enveloppe <i>f</i> spéciale
S 473	special electrode special electrode holder	<i>s.</i> special-purpose electrode Spezialelektrodenhalter <i>m</i> , Spezial[elektroden]zange <i>f</i>	porte-électrode <i>m</i> spécial, pince <i>f</i> spéciale [pour électrodes]
S 474	special electrode material	Spezialelektrodenwerkstoff <i>m</i>	matériau <i>m</i> spécial pour électrodes
S 475	special filler wire	Spezialzusatzdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> spécial d'apport
S 476	special flux special flux for submerged-arc welding	<i>s.</i> special-purpose flux Sonderschweißpulver <i>n</i> für das UP-Schweißen, UP-Sonderpulver <i>n</i>	poudre <i>f</i> à souder spéciale pour soudage sous flux en poudre
S 477	special fused flux	Schmelzsonderpulver <i>n</i>	flux <i>m</i> en poudre spécial
S 478	special gas tungsten-arc welding equipment	WIG-Sonderschweißanlage <i>f</i>	installation <i>f</i> spéciale de soudage TIG
S 479	specialized fine-wire welding gun	Spezialdünnrahtschweißpistole <i>f</i>	pistolet <i>m</i> spécial à souder au fil fin
S 480	specialized welding equipment special jig, special welding fixture	<i>s.</i> special welding unit Sondervorrichtung <i>f</i> , Spezialvorrichtung <i>f</i>	gabarit <i>m</i> spécial, monture <i>f</i> spéciale
S 481	specialized machine welding torch	Spezialmaschinenschweißbrenner <i>m</i>	torche <i>f</i> spéciale pour machine à souder
S 482	specialized nozzle specialized power source, special power source	<i>s.</i> special nozzle Spezialstromquelle <i>f</i>	source <i>f</i> d'énergie électrique en construction spéciale
S 483	specialized TIG torch	WIG-Spezialbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> spécial TIG
S 484	specialized torch special prepared flux special nozzle, special tip, specially designed nozzle	<i>s.</i> special torch <i>s.</i> special-purpose flux Spezialdüse <i>f</i>	buse <i>f</i> [de construction] spéciale, bec <i>m</i> de construction spéciale
S 485	special power source special-purpose automatic CO ₂ [arc] welding machine	<i>s.</i> specially designed power source CO ₂ -Sonderschweißautomat <i>m</i>	machine <i>f</i> soudeuse automatique spécialisée pour soudage sous CO ₂

	источник нагрева при сварке	źródło ciepła w procesie spawalniczym	источник на нагрыване при заваряване
	источник питания сварочным током	źródło prądu spawania	заваръчен токоисточник, источник на ток за заваряване
S 461	расстояния между свариваемыми кромками	odstęp brzegów [przygotowanych] do spawania	разстояние между заваряваните краища
S 462	разбрызгивание, брызги	rozprysk, rozpryski	образуване на пръски, пръскане
S 463	траектория полета брызг	kierunek drogi rozprysku	траектория на пръските
S 464	образование брызг	tworzenie (wytwarzanie) rozprysku	образуване на пръски, пръскообразуване
S 465	не забрызганный	wolny od rozprysku	без пръски, без пръскообразуване
S 466	перенос (переход) металла без разбрызгивания	przechodzenie (przenoszenie) metalu bez rozprysku	пренасяне на метала без пръскообразуване
S 467	дуга, горящая с разбрызгиванием	łuk pryskający	[электрическа] дъга, горяща с пръскане (пръскообразуване)
S 468	потери на разбрызгивание	straty na rozprysk	загуби от пръски (пръскане)
S 469	металлические брызги, брызги металла	odpryski [stopionego] metalu	пръски от [течен] метал, метални пръски
	возникновение брызг	powstawanie rozprysku	възникване (образуване) на пръски, пръскообразуване
	эмульсия, защищающая от прилипания брызг	środek (emulsja, płyn) przeciwko przyklejaniu się odprysków	емулсия защитаваща от полепването на пръски
S 470	скорость полета брызг	szybkość (prędkość) rozprysku, szybkość (prędkość) rozpylonych cząstek	скорост на летене на пръските
S 471	специальный сплав	stop specjalny	специална сплав
S 472	специальное [электродное] покрытие	specjalna otulina	специална обмазка, специално покритие
S 473	специальный [электродо]-держатель	specjalny uchwyt elektrodowy (elektrody)	специален электрододържач, специална ръкохватка
S 474	специальный материал для изготовления электродов, специальный электродный материал	specjalny materiał elektrody	специален материал за електроди, специален электроден материал
S 475	специальная присадочная проволока	specjalny drut dodatkowy	специален допълнителен тел
S 476	специальный флюс для сварки под флюсом	specjalny topnik do spawania łukiem krytym	специален флюс за подфлюсово заваряване
S 477	специальный плавленый флюс	specjalny topnik topiony	специален топен флюс
S 478	специальная установка для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	urządzenie specjalne do spawania [metoda] TIG	специална уредба за ВИГ-заваряване
S 479	специальный пистолет (держатель) для сварки тонкой проволокой	specjalny pistolet do spawania cienkim drutem	специален пистолет за заваряване с тънък тел
S 480	специальное приспособление	specjalne urządzenie pomocnicze	специално [заваръчно] приспособление
S 481	специальная машинная сварочная горелка	specjalny palnik maszynowy	специална машинна заваръчна горелка
S 482	специальный источник питания током	specjalne źródło prądu	специален токоисточник
S 483	специальная горелка для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	uchwyt specjalny do spawania [metoda] TIG	специална горелка за ВИГ-заваряване
S 484	специальный мундштук (наконечник), специальное сопло	specjalna dysza	специална дюза, специален накрайник
S 485	специализированный автомат для сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	specjalny automat do spawania w CO ₂ (atmosfera CO ₂ , osłonie CO ₂)	специализиран автомат за CO ₂ -заваряване

S 486	special-purpose CO₂ welding machine	CO ₂ -Sonderschweißanlage f	machine f soudeuse spécialisée pour soudage sous CO ₂
S 487	special-purpose electrode, special-purpose welding electrode, special [welding] electrode	Sonderelektrode f, So-Elektrode f, Spezialelektrode f	électrode f spéciale (aux emplois spéciaux)
S 488	special-purpose flux, special flux, specially prepared flux	Sonderflußmittel n, Sonderpulver n, Spezialflußmittel n, Spezialpulver n	flux m [à emploi] spécial, flux en poudre spécial
S 489	special-purpose machine	Sondermaschine f, Spezialmaschine f	machine f spéciale
S 490	special-purpose MIG welding machine	MIG-Sonderschweißmaschine f	machine f de soudage spécial MIG
S 491	special-purpose multi[ple]-spot welding machine	Sondervielpunktschweißmaschine f	machine f à souder par points multiples aux emplois spéciaux
S 492	special-purpose projection welding machine	Sonderbuckelschweißmaschine f	machine f soudeuse par bossages aux emplois spéciaux
S 493	special-purpose welding electrode	s. special-purpose electrode	
S 493	special steel	Sonderstahl m, Spezialstahl m	acier m spécial
S 494	special tip	s. special nozzle	
S 494	special torch, specially designed torch	Sonderbrenner m, Spezialbrenner m	torche f de construction spéciale, chalumeau m spécial
S 495	special torch head	Spezialbrennerkopf m	cête f de chalumeau spéciale, pointe f spéciale de chalumeau
S 496	special welding composition	s. special welding flux	
S 496	special welding electrode	s. special-purpose electrode	
S 496	special welding equipment	s. special welding unit	
S 496	special welding fixture	Sonderschweißvorrichtung f, Spezialschweißvorrichtung f	gabarit m spécial à souder
S 497	special welding fixture	s. a. special jig	
S 497	special welding flux (powder), special welding composition	Sonderschweißpulver n	flux m en poudre spécial
S 498	special welding unit, special[ized] welding equipment	Sonderschweißanlage f, Spezialschweißanlage f	groupe m soudeur spécialisé, poste m à souder spécial
S 499	special [welding] wire	Sonderdraht m, Spezial[schweiß]draht m	fil m à souder spécial
	specimen weld, test (trial, experimental, practice, pilot, check) weld	Probe[schweiß]naht f	soudure f d'essai
	speed of arc travel, arc travel speed (velocity)	Bewegungsgeschwindigkeit f des Lichtbogens	vitesse f d'arc
	speed of brazing, brazing rate	Hartlötgeschwindigkeit f	vitesse f de brasage
	speed of cutting, cutting speed (rate), rate of cutting	Schneidgeschwindigkeit f, Schnittgeschwindigkeit f	vitesse f de coupe
	speed of the electrode feed, electrode [feed] speed, electrode feed rate, rate of feed of the electrode	Elektrodenvorschubgeschwindigkeit f, Vorschubgeschwindigkeit f der Elektrode	vitesse f d'avancement (d'amenée) de l'électrode
	speed of the weave	s. speed of weaving	
	speed of travel, travel speed, traverse rate (speed), traversing rate (speed), rate of travel, speed of traverse	Fahrtgeschwindigkeit f	vitesse f de déplacement
S 500	speed of traverse	s. speed of travel	
S 500	speed of weaving, frequency of weaving (the weave), speed of the weave, oscillation speed (rate)	Pendelgeschwindigkeit f, Pendelfrequenz f	vitesse f pendulaire (oscillante)
	speed of welding, weld[ing] speed, weld[ing] rate, rate of welding, weld[ing] travel speed, welding velocity, welding travel rate	Schweißgeschwindigkeit f	vitesse f de soudage
S 501/2	spelter brazing alloy	Schlaglot n	soudure f forte
S 501/2	spelter soldering, brazing, hard brazing (soldering)	Hartlöten n	brasage m fort
	spin welder, friction welding machine	Reibschweißmaschine f	machine f à souder par frottement
S 503	spirally welded pipe (tube), helically welded tube	schraubennahtgeschweißtes (spiralnahtgeschweißtes, spiralgeschweißtes) Rohr n	tube m soudé en spirales
S 504	spirally wound electrode	s. spiral-wound electrode	
S 504	spiral weld	schraubenförmige (schraubenförmig verlaufende) Naht f, Schraubennaht f, Spiralnaht f	soudure f (ligne f de soudure) en spirale
S 505	spiral welding	spiralförmiges Schweißen n	soudage m en spirale
S 506	spiral-weld machine	Spiralrohrschweißanlage f	machine f à souder en spirales
S 507	spiral-wound electrode, spirally wound electrode	Spiralnetzlektrode f	électrode f spiralée en toile métallique, électrode réticulaire spiralée
S 508	split-pole type machine	s. spatter	
S 508		Spaltpolgenerator m	générateur m à pôles fendus, génératrice f à bobines-écrans

S 486	специализированная установка для сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	specjalne urządzenie do spawania w [atmosferze] CO ₂ , specjalne urządzenie do spawania w osłonie CO ₂	специализирана машина за CO ₂ -заваряване
S 487	специальный электрод	specjalna elektroda	специален электрод, электрод със специално предназначение
S 488	специальный флюс	specjalny topnik	специален флюс, флюс със специално предназначение
S 489	специальная машина	specjalna maszyna	специализирана машина, машина със специално предназначение
S 490	специальная машина для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа	specjalna maszyna do spawania metodą MIG	специализирана машина за МИГ-заваряване
S 491	специальная машина для много-точечной сварки	specjalna zgrzewarka wielo-punktowa	специализирана машина за многоточково заваряване
S 492	специальная машина для рельефной сварки	specjalna zgrzewarka garbowa	специализирана машина за релефно заваряване
S 493	специальная сталь	specjalna stal	специална стомана
S 494	специальная горелка, специальный резак	specjalny palnik	специална горелка, специален резак
S 495	специальная головка горелки	specjalna głowica palnikowa	специална глава на горелка (резач)
S 496	специальное сварочное приспособление	specjalne oprzyrządowanie spawalnicze, specjalne urządzenie pomocnicze do spawania	специално заваръчно приспособление
S 497	специальный сварочный флюс	specjalny topnik spawalniczy	специален заваръчен флюс
S 498	специальная сварочная установка	specjalne urządzenie spawalnicze	специална заваръчна уредба
S 499	специальная [сварочная] проволока	specjalny drut [spawalniczy]	специален заваръчен тел
	опытный (экспериментальный) сварной шов, сварной шов образца	spoina (zgrzeina) próbna	опитен (експериментален) заваръчен шев, заваръчен шев на образец [за изпитване]
	скорость движения (перемещения) дуги	szybkość (prędkość) posuwu łuku	скорост на движение (преместване) на [електрическата] дъга
	скорость пайки твердым припоем	prędkość (szybkość) lutowania twardego	скорост на спояване с твърд припой
	скорость резки	szybkość (prędkość) cięcia	скорост на рязане
	скорость подачи электродов	prędkość posuwu (podawania) elektrody, szybkość posuwu (podawania) elektrody	скорост на подаване на електрода
	скорость движения (перемещения)	szybkość jazdy (posuwu), prędkość jazdy (posuwu)	скорост на движение (преместване)
S 500	частота колебания (поперечного перемещения)	szybkość (prędkość, częstotliwość) ruchu wahadłowego	честота на колебанията, честота на напречните колебания (премествания)
	скорость сварки	szybkość (prędkość) spawania	скорост на заваряване
S 501/2	твёрдый припой	lut ziarnisty (w postaci ziaren)	твърд припой
	пайка твердым припоем, твердая пайка	lutowanie twarde	спояване с твърд припой, твърдо спояване
	машина для сварки трением	zgrzewarka tarciowa	машина за заваряване чрез триене
S 503	спирально-сварная труба, труба со спиральным швом	rura spawana po spirali, spiralnie spawana rura	спирално заварена тръба, тръба със спирален [заваръчен] шев
S 504	спиральный шов	spoina (zgrzeina) wykonana po spirali	спирален [заваръчен] шев
S 505	спиральная сварка	spawanie po spirali	спирално заваряване, заваряване по спирала
S 506	установка для спиральной сварки труб	urządzenie do spiralnego spawania rur	машина за спирално заваряване, машина за заваряване по спирала
S 507	электрод со спиральной оплеткой, армированный электрод, электрод с покрытием, запрессованным в оплетку	elektroda spiralnie opleciona	спирално навит электрод
S 508	генератор с расщепленными полюсами	prądnicą z rozszczepionymi biegunami	генератор с разцепени полюси

S 509	spontaneous emission	spontane Emission <i>f</i>	émission <i>f</i> spontanée
S 510	spooled filler wire	gespulter Zusatzdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> d'apport bobiné (sur bobine)
S 511	spooled wire	gespulter Draht <i>m</i>	fil <i>m</i> bobiné (en bobine)
	spool of filler wire	s. filler wire spool	
	spool of wire, wire spool (coil, reel)	Drahtspule <i>f</i> , Drahtrolle <i>f</i> , Drahttrommel <i>f</i>	bobine <i>f</i> de fil, tambour <i>m</i> à fil
S 512	spot and projection welding machine, spot projection welder (welding machine)	kombinierte Punkt- und Buckelschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> de soudage par points et bossages combinée
S 513	spot diameter	Brennfleckdurchmesser <i>m</i> , Fleckdurchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> du foyer, diamètre d'endroit
S 514	spot fusion welding, fusion spot welding	Punktschmelzschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par fusion de points
S 515	spot of the laser beam	Brennfleck <i>m</i> des Laser-Strahls	foyer <i>m</i> du rayon laser
S 516	spot pitch	Punktteilung <i>f</i>	distance <i>f</i> (espacement <i>m</i>) des points
	spot projection welder (welding machine)	s. spot and projection welding machine	
	spot resistance weld, resistance spot weld	Widerstandspunkt[schweiß]naht <i>f</i>	cordons <i>m</i> soudés par points par résistance
S 517	spot shear strength	Scherfestigkeit <i>f</i> des Punktes (Schweißpunktes), Punktscherfestigkeit <i>f</i>	résistance <i>f</i> au cisaillement du (sur) point soudé (de soudure)
S 518	spot size	Brennfleckgröße <i>f</i>	taille <i>f</i> du foyer
S 519	spot spacing	Punktabstand <i>m</i>	distance <i>f</i> des points
S 520	spot strength	Festigkeit <i>f</i> des Punktes (Schweißpunktes), Punktfestigkeit <i>f</i> , Schweißpunktfestigkeit <i>f</i>	résistance <i>f</i> du point soudé, résistance des points soudés
S 521	spot-type weld, spot weld	Punkt[schweiß]naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> de (par) points
S 522	spot weld	punkten, punktschweißen	souder par points
S 523	spot weld coupon, spot weld specimen (test piece), spot welding sample	Punktschweißprobe <i>f</i>	éprouvette <i>f</i> de soudure par points
S 524	spot weld dimensions	Punktnahtabmessungen <i>fpl</i>	dimensions <i>fpl</i> des soudures par points
S 525	spot-welded area	Punktschweißstelle <i>f</i>	endroit <i>m</i> de soudage par points
S 526	spot-welded construction	punktgeschweißte Konstruktion <i>f</i> , Punktschweißkonstruktion <i>f</i>	construction <i>f</i> soudée par points
	spot welder	s. spot welding machine	
S 527	spot weld formation	Bildung <i>f</i> der Punktschweißnaht, Punkt[schweiß]nahtbildung <i>f</i>	formation <i>f</i> de la soudure par points
S 528	spot welding	Punkten <i>n</i> , Punktschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par (de) points
	spot welding and adhesive bonding, adhesive spot welding	Kombination <i>f</i> Metallkleben-Punktschweißen, Punktschweiß-Klebinverbindung <i>f</i>	soudage <i>m</i> par points combiné au collage, procédé <i>m</i> combiné de collage-soudage par points
	spot welding by the gas metal-arc process, gas metal-arc spot welding, MIG spot welding, gas-shielded consumable-electrode arc spot welding	MIG-Punktschweißen <i>n</i> , Metall-Inertgas-Punktschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par points MIG
S 529	spot welding control	Punktschweißsteuergerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> de commande du soudage par points
S 530	spot welding cycle	Arbeitsspiel <i>n</i> der Punktschweißmaschine, Schweißspiel <i>n</i> beim Punktschweißen	fonctionnement <i>m</i> cyclique de la machine à souder par points, fonctionnement cyclique lors du soudage par points
S 531	spot welding equipment	Punkt[schweiß]einrichtung <i>f</i>	équipement <i>m</i> (installation <i>f</i>) à souder par points
S 532	spot welding gun	Punkt[schweiß]pistole <i>f</i> , Punktschweißfäustel <i>m</i> , Punkt[schweiß]zange <i>f</i>	pistolet <i>m</i> (pinces <i>fpl</i>) à souder par points
S 533	spot welding head	Punktschweißkopf <i>m</i>	tête <i>f</i> de soudage par points
	spot welding horn, [welder] arm, horn, electrode holding arm	Elektrodenarm <i>m</i>	bras <i>m</i> de l'électrode
S 534	spot welding machine, spot welder (weld machine)	Punktschweißmaschine <i>f</i> , Punktschweißer <i>m</i>	machine <i>f</i> à souder par points, soudeuse <i>f</i> de points
S 535	spot welding of aluminum	s. aluminum spot welding	
	spot welding process	Punktschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage par points
	spot welding sample	s. spot weld coupon	
S 536	spot welding transformer, transformer for spot welding	Punktschweißtransformator <i>m</i>	transformateur <i>m</i> de soudage par points

S 509	самопроизвольная (спонтанная) эмиссия	emisja spontaniczna	самопроизвольно (спонтанно) излучание
S 510	намотанная на катушку при-сочная проволока	szpulowany drut dodatkowy	намотан дополнительный тел
S 511	проволока, намотанная на катушку, проволока, уложенная в кассету	drut szpulowany (nawinięty na szpulę)	намотан тел
	катушка (кассета, барабан) для намотки проволоки	szpula (bęben) z drutem	макара за тел
S 512	комбинированная машина для точечной и рельефной сварки	zgrzewarka punktowo-garbowa	комбинирана машина за точково и рельефно заваряване
S 513	диаметр фокусного пятна	średnica plamki (jąderka płomienia)	диаметър на фокусното петно
S 514	точечная сварка плавлением	spawanie punktowe	точково заваряване чрез стопляване
S 515	фокусное пятно луча лазера	plamka promieni laserowych	фокусно петно на лазерен лъч
S 516	шаг сварных точек	podziałka zgrzein (spoin) punktowych	стъпка на заваръчни точки
	шов, полученный при контактной точечной сварке	oporowa zgrzeina punktowa	шев, получен при точково електро-спротивително заваряване
S 517	прочность сварной точки на срез	wytrzymałość na ścinanie spoiny (zgrzeiny) punktowej	якост на срязване на точково съединение
S 518	величина (размер) фокусного пятна	rozmiar (wielkość) plamki, średnica jąderka płomienia	диаметър (размер, големина) на фокусното петно
S 519	расстояние между точками	odstęp zgrzein (spoin) punktowych	разстояние между точките
S 520	прочность сварной точки	wytrzymałość spoiny (zgrzeiny) punktowej	якост на заваръчна точка
S 521	точечный сварной шов	szew wykonany przy pomocy spawania (zgrzewania) punktowego	точков заваръчен шев
S 522	сваривать точками (точечным швом)	spawać (zgrzewać) punktowo	заварявам точков шев
S 523	образец, выполненный точечной сваркой	próbka zgrzeiny (spoiny) punktowej	образец [за изпитване] от точково съединение
S 524	размеры точечного шва	wymiary spoiny (zgrzeiny) punktowej	размери на точковия [заваръчен] шев
S 525	место наложения сварной точки	miejsce zgrzewania (spawania) punktowego	област (място, зона) на точковия [заваръчен] шев
S 526	конструкция, сваренная точечной сваркой, сваренная точечной сваркой конструкция	konstrukcja zgrzewana punktowo	конструкция, изработена чрез точково заваряване, точково заварена конструкция
S 527	образование (создание) точечного сварного шва	wykonywanie szwu zgrzewanego punktowo	образуване на многоточков [заваръчен] шев
S 528	сварка точками (точечным швом)	spawanie (zgrzewanie) punktowe	точково заваряване
	комбинированное соединение «склейка-точечная сварка»	łączenie za pomocą [kombinacji] zgrzewania punktowego i klejenia	комбинирано точково заваряване и лепене
	точечная дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа, дуговая сварка точками плавящимся электродом в среде инертного газа	spawanie punktowe metodą MIG	точково ВИГ-заваряване
S 529	регулятор времени для точечной сварки, управляющее устройство для точечной сварки	urządzenie sterownicze zgrzewarki punktowej	устройство за управляване на точковото заваряване
S 530	рабочий цикл машины для точечной сварки	cykl pracy zgrzewarki punktowej, cykl zgrzewania punktowego	работен цикъл на машината за точково заваряване
S 531	оборудование для точечной сварки, оборудование для сварки точками	urządzenie do spawania (zgrzewania) punktowego	съоръжение за точково заваряване
S 532	пистолет (клещи) для точечной сварки	pistolet do spawania (zgrzewania) punktowego	пистолет (клещи) за точково заваряване
S 533	головка для точечной сварки, головка для сварки точками хобот, консоль	głowica do spawania (zgrzewania) punktowego ramię zgrzewarki [punktowej]	глава за точково заваряване хобот, рамо
S 534	машина для точечной сварки, точечная машина	zgrzewarka punktowa	машина за точково заваряване, точкова заваръчна машина
S 535	способ точечной сварки	proces (metoda) zgrzewania punktowego, proces (metoda) spawania punktowego	начин на точково заваряване
S 536	трансформатор для точечной сварки	transformator do spawania punktowego, transformator zgrzewarki punktowej	трансформатор за точково заваряване

S 537	spot welding unit	Punktschweißanlage <i>f</i> , Punktschweißgerät <i>n</i> , automatische (automatisch gesteuerte) Punktschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder par points
S 538	spot weld machine spot weld nugget	s. spot welding machine Punktschweißlinse <i>f</i>	point <i>m</i> de soudure, lentille <i>f</i> de soudure par points
S 539	spot weld specimen spot weld stresses spot weld test piece	s. spot weld coupon Punktnahtspannungen <i>fpl</i> s. spot weld coupon	tensions <i>fpl</i> de soudure par points
S 540	spray arc spray-arc gas metal-arc welding process	s. spray transfer arc MIG-Sprühlichtbogenschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage à l'arc à transfert par pulvérisation sous protection gazeuse avec électrode consommable
S 541	spray-arc range, spray-transfer range (region), free-flight range, free-flight region	Sprühlichtbogenbereich <i>m</i>	portée <i>f</i> de l'arc d'émission, région <i>f</i> de volée des étincelles de l'arc électrique
S 542	spray-arc technique, spray-transfer technique	Sprühlichtbogentechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> à l'arc étincelant
S 543	spray-arc welding, spray-transfer welding	Schweißen <i>n</i> mit Sprühlichtbogen	soudage <i>m</i> à l'arc en pluie
S 544	sprayed metal	Spritzgut <i>n</i>	matériau <i>m</i> moulé par injection
S 545	sprayed metal coating	gespritzter Metallüberzug <i>m</i>	couche <i>f</i> métallisée par projection, revêtement <i>m</i> métallisé par projection, métallisation <i>f</i> par projection
S 546	spray gun, spray pistol	Spritzpistole <i>f</i>	pistolet <i>m</i> pulvérisateur
S 547	spraying angle, angle of spraying	Aufspritzwinkel <i>m</i>	angle <i>m</i> d'application au pistolet, angle de rechargement au pistolet
S 548	spraying efficiency	Spritzleistung <i>f</i>	rendement <i>m</i> de projection
S 549	spraying material, spray material	Spritzwerkstoff <i>m</i>	matériau <i>m</i> pour moulage par injection
S 550	spraying of ceramic materials	Keramikspritzen <i>n</i>	injection <i>f</i> céramique (de matières céramiques)
S 551	spraying operation	Spritzprozeß <i>m</i> , Spritzvorgang <i>m</i>	processus <i>m</i> de projection
S 552	spraying speed	Spritzgeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> de projection
S 553/4	spraying technique spraying [type] transfer, spray-like transfer	Spritztechnik <i>f</i> s. spray-type transfer	technique <i>f</i> d'injection
S 555	spray material spray of small droplets spray pistol spray transfer	s. spraying material Sprühregen <i>m</i> s. spray gun s. spray-type transfer	pluie <i>f</i> fine
S 556	spray transfer arc, spray arc	Lichtbogen <i>m</i> mit sprühregenartigem Werkstoffübergang, Sprühlichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> à transfert du métal fondu par gouttes menues (par pulvérisation)
S 557	spray transfer of droplets	sprühregenartiger Tropfenübergang <i>m</i>	transfert <i>m</i> de gouttes sous forme de bruine
S 558	spray-transfer process spray-transfer range (region) spray-transfer technique	Sprühlichtbogenverfahren <i>n</i> s. spray-arc range s. spray-arc technique	procédé <i>m</i> à l'arc étincelant
S 559	spray-transfer weld	sprühlichtbogengeschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) par pulvérisation
S 560	spray-transfer welding spray-type transfer, spraying [type] transfer, spray[-like] transfer, projected (free-flight) transfer	s. spray-arc welding sprühregenartiger Werkstoffübergang <i>m</i>	transfert <i>m</i> du métal en pluie fine
S 561	spray welding	Spritzschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par injection
S 562	spray wire, metal wire used for spraying	Metallspritzdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> de métallisation, fil à métalliser
S 563	spring welding	Schweißen <i>n</i> von Federn	soudage <i>m</i> des ressorts
S 564	sputtering	Zerstäubung <i>f</i>	pulvérisation <i>f</i>
S 565	square butt joint square butt joint welded both sides	s. square butt type of joint beiderseitige (beiderseits geschweißte) I-Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> en I à deux opérateurs, soudure sur bords droits avec reprise à l'envers
S 566	square butt joint welded one side	einseitige I-Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> en I traversée (sans reprise à l'envers), soudure sur bords droits sans reprise à l'envers
S 567	square butt type of joint, square (straight) butt joint	I-Nahtverbindung <i>f</i> , I-Stoß <i>m</i> , unabgeschrägter Stumpfstoß <i>m</i> , unabgeschrägte Stumpfverbindung <i>f</i>	assemblage <i>m</i> bout à bout sans chanfreinage, joint <i>m</i> de soudure en I
	square butt type weld square butt weld, plain (straight) butt weld, square butt type weld, square-groove weld	s. square butt weld I-Naht <i>f</i> , I-Stumpfnäht <i>f</i>	soudure <i>f</i> sur bords droits, soudure en I

S 537	установка (оборудование) для точечной сварки, установка (оборудование) для сварки точками	urządzenie do spawania (zgrzewania) punktowego, zgrzewarka punktowa	уредба за точково заваряване
S 538	ядро сварной точки	jądro zgrzeiny punktowej	ядро на заваръчна точка
S 539	напряжения точечного сварного шва	naprężenia w spoinie (zgrzeinie) punktowej	напряжения в точков [заваръчен] шев
S 540	способ дуговой сварки плавающим электродом в среде инертного газа со струйным переносом (переходом) металла	proces (metoda) spawania natryskowo stapianą elektrodą w osłonie gazów obojętnych	МИГ-заваряване със струеобразно (струйно) пренасяне на метала
S 541	область дуги со струйным переносом (переходом) металла	zakres natryskowego przenoszenia w łuku	област (диапазон) на [електрическата] дъга със струеобразно (струйно) пренасяне на метала
S 542	техника работы дугой со струйным переносом (переходом) металла	technika natryskowego przenoszenia w łuku	заваряване със струеобразно (струйно) пренасяне на метала
S 543	дуговая сварка со струйным переносом (переходом) металла	spawanie łukiem wydłużonym [przy natryskowym stapianiu materiału elektrody]	техника на заваряването със струеобразно (струйно) пренасяне на метала
S 544	напыляемый металл	napiłony (rozpyłony) metal	пулверизиран метал
S 545	металлическое покрытие, нанесенное напылением (металлизацией)	powlekanie metalem drogą natryskiwania	метално покритие, нанесено чрез пулверизиране
S 546	металлизационный пистолет	pistolet do napyłania (natryskiwania)	пистолет за пулверизиране
S 547	угол напыления	kąt natrysku	ъгъл на пулверизиране, ъгъл, под който се извършва нанасянето на покритие чрез пулверизиране
S 548	производительность напыления (металлизации)	wydajność napyłania (natryskiwania)	производителност на пулверизирането
S 549	напыляемый материал	materiał natryskiwany (napiłany)	пулверизиран материал
S 550	напыление керамических материалов	napyłanie materiału ceramicznego	пулверизиране на керамични материали
S 551	процесс напыления (металлизации)	proces (przebieg) napyłania, proces (przebieg) natryskiwania	процес (операция) на пулверизиране
S 552	скорость напыления (металлизации)	szybkość (prędkość) rozpyłania, szybkość (prędkość) natryskiwania	скорост на пулверизиране
S 553/4	техника напыления (металлизации)	technika natryskowa	техника на нанасянето на покритие чрез пулверизиране
S 555	мелкий дождь	natrysk małymi kroplami	струя от дребни (фини) капки
S 556	дуга со струйным переносом (переходом) металла	łuk z natryskowym przenoszeniem materiału	[електрическа] дъга със струеобразно (струйно) пренасяне на метала
S 557	струйный перенос (переход) капель	natryskowe przechodzenie kropli	струеобразно (струйно) пренасяне на капки
S 558	способ дуговой сварки со струйным переносом (переходом) металла	proces natryskowego przenoszenia w łuku	начин на электродъгово заваряване със струеобразно (струйно) пренасяне на метала
S 559	шов, полученный при струйном переносе (переходе) металла	spoina wykonana przy natryskowym stapianiu elektrody [w łuku]	[заваръчен] шев, получен при струеобразно (струйно) пренасяне на метала
S 560	струйный перенос (переход) металла	natryskowe przechodzenie (przenoszenie) metalu	струеобразно (струйно) пренасяне на метала
S 561	наращивание (наварка, наплавка) поверхности напылением	spawanie natryskowe	тел за металлизация чрез пулверизиране
S 562	проволока для металлизации напылением	drut do metalizacji natryskowej	заваряване (наваряване на повърхности) чрез пулверизиране
S 563	сварка пружин	spawanie sprężyn	заваряване на пружини
S 564	распыление	rozpylanie	пулверизация, разпръскване, разпрашаване
S 565	двухсторонний шов стыкового соединения без скоса кромок	dwustronna spoina [na] I	двустранно заварено I-образно съединение
S 566	односторонний шов стыкового соединения без скоса кромок	jednostronna spoina [na] I	едностранно заварено I-образно съединение
S 567	стыковое соединение без скоса кромок	złącze [na] I, złącze czołowe bez ukosowania brzegów	I-образно [заваръчно] съединение
	шов стыкового соединения без скоса кромок	spoina I	I-образен [заваръчен] шев

	square close butt joint, closed square butt joint	I-Nahtverbindung <i>f</i> (I-Stoß <i>m</i>) ohne Luftspalt	soudure <i>f</i> en I sans écartement des bords
	square closed butt weld, closed square butt weld	I-Naht <i>f</i> ohne Luftspalt	soudure <i>f</i> en I sans écartement
S 568	square edge	gerade Kante <i>f</i> , Steilkante <i>f</i> , Steifflanke <i>f</i>	bord <i>m</i> droit
S 569	square-edge butt joint	Steifflankennahtverbindung <i>f</i>	assemblage <i>m</i> par soudure à flanc raide
S 570	square-edge weld	Steifflankennaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> à flanc raide
	square-groove weld	s. square butt weld	
	square joint, butt-type joint, butt joint	Stumpfstoß <i>m</i> , Stumpfverbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> abouté, assemblage <i>m</i> par soudure
S 571	square-wave power supply	Rechteckwellen-Stromquelle <i>f</i>	source <i>f</i> de courant aux ondes carrées
S 572	squeeze interval (period, time), weld delay time, (time from application of pressure to the electrode actuating means until application of welding current)	Schweißverzögerungszeit <i>f</i>	retard <i>m</i> du soudage, durée <i>f</i> de pression sur guide-électrode jusqu'à l'application du courant de soudage
	stability of arc, arc stability	Bogenstabilität <i>f</i> , Lichtbogenstabilität <i>f</i> , Lichtbogenbeständigkeit <i>f</i>	stabilité <i>f</i> de l'arc
S 573	stability of the weld pool	Stabilität <i>f</i> des Schweißbades	stabilité <i>f</i> du bain de soudure
	stable arc	s. steady arc	
S 574	stack [flame] cutting, piled plate cutting	Paketbrennschneiden <i>n</i> , Schneiden <i>n</i> im Paket, Schneiden von Blechpaketen, Stapelbrennschneiden <i>n</i>	découpage <i>m</i> au chalumeau de paquets de tôles
S 575	stack flame cutting machine	Paketbrennschneidmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à découper au chalumeau de paquets de tôles
S 576	stack thickness	Paketdicke <i>f</i>	épaisseur <i>f</i> de paquet
S 577	staggered intermittent fillet weld	unterbrochene versetzte Kehlnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> d'angle discontinue à rangées alternées
S 578	staggered intermittent weld	unterbrochene versetzte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) intermittente désaxée
S 579	staggered seam, staggered weld	Zickzack[schweiß]naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> en zigzag, cordon <i>m</i> de soudure en zigzag
S 580	staggered spot weld	Zickzackpunkt[schweiß]naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> faite par points en zigzag
S 581	staggered spot welding	Zickzackpunktschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par points en zigzag
S 582	staggered weld	s. staggered seam	
S 582	staggered welding	Zickzackschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> (soudure <i>f</i>) en zigzag
S 583	stainless steel	rostbeständiger (rostfreier, nichtrostender) Stahl <i>m</i>	acier <i>m</i> inoxydable
S 584	stainless steel bead	Raupe <i>f</i> aus nichtrostendem Stahl	chenille <i>f</i> en acier inoxydable
S 585	stainless steel brazing	Hartlöten <i>n</i> von nichtrostendem Stahl	brasage <i>m</i> des aciers inoxydables
S 586	stainless steel deposit	Schweißgut <i>n</i> aus nichtrostendem Stahl	métal d'apport <i>m</i> en acier inoxydable
S 587	stainless steel surface deposit	Auftragschweißgut <i>n</i> aus nichtrostendem Stahl	métal <i>m</i> d'apport d'acier inoxydable
S 588	stainless steel surfacing	Auftragschweißen <i>n</i> von nichtrostendem Stahl	soudage <i>m</i> de rechargement de l'acier inoxydable, rechargement <i>m</i> de l'acier inoxydable par soudure
S 589	stainless steel surfacing weld	Auftragsnaht <i>f</i> aus nichtrostendem Stahl	cordon <i>m</i> d'acier inoxydable
S 590	stainless steel weld	Naht <i>f</i> aus nichtrostendem Stahl	soudure <i>f</i> en acier inoxydable
S 591	stainless steel welding, welding of stainless steel	Schweißen <i>n</i> von nichtrostendem Stahl	soudage <i>m</i> de l'acier inoxydable (non corrosif)
S 592	standard adhesive	Standardkleber <i>m</i>	adhésif <i>m</i> normal
S 593	standard bonded flux	Normalsinter[schweiß]pulver <i>n</i>	poudre <i>f</i> frittée standardisée (à souder standardisée)
S 594	standard cutting torch	Normalschneidbrenner <i>m</i> , normaler Schneidbrenner <i>m</i>	torche <i>f</i> de coupage standard, chalumeau <i>m</i> coupeur standard
S 595	standard electrode	Einheitselektrode <i>f</i> , Normal-elektrode <i>f</i> , Standardelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> standard (normalisée)
S 596	standard equipment	Standardgerät <i>n</i>	équipement <i>m</i> normal (standard)
S 597	standard filler metal	Standardzusatzwerkstoff <i>m</i>	métal <i>m</i> d'apport normalisé
S 598	standard fillet weld, flat fillet [weld], miter (flat faced) fillet weld	Flachkehlnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> d'angle à cordon plat
S 599	standard flux	Normalpulver <i>n</i> , Standardpulver <i>n</i>	flux <i>m</i> standard
	standard flux for submerged-arc welding	s. standard submerged-arc flux	
S 600	standard gas tungsten-arc torch	s. standard TiG torch	
	standard machine welding torch	Standardmaschinenschweißbrenner <i>m</i>	torche <i>f</i> normale pour machine soudeuse
	standard model wire drive unit	s. standard wire feed unit	
S 601	standard power source	Standardstromquelle <i>f</i>	source <i>f</i> d'énergie électrique normalisée

S 568	стыковое соединение без зазора и без скоса кромок шов стыкового соединения без зазора и без скоса кромок прямая (нескошенная) кромка	złącze I bez odstępu (szczeliny) spoina I bez odstępu (szczeliny) brzeg prosty	I-образно [заваръчно] съединение без междина I-образен [заваръчен] шев без междина прав (нескосен) край
S 569	соединение V-образным швом стыкового соединения с зазором на остающейся подкладке	złącze ze spoiną czołową bez ukosowania krawędzi	челно [заваръчно] съединение без скосяване на краищата
S 570	V-образный шов стыкового соединения с зазором на остающейся подкладке стык, стыковое соединение	spoina czołowa bez ukosowania krawędzi	челен [заваръчен] шев без скосяване на краищата
S 571	источник питания с прямоугольным фронтом	złącze czołowe	челно съединение
S 572	выдержка времени, необходимая для срабатывания механизмов сварочной машины	źródło o prostokątnym kształcie przebiegu prądu przemennego czas opóźnienia przy zgrzewaniu [od momentu włączenia nacisku do momentu łączenia prądu zgrzewania]	източник на правоъгълни токови импулси период от време между прилагането на налягането и пропускането на заваръчен ток
	стабильность дуги	stabilność łuku	стабилност (устойчивост) на [електрическата] дъга
S 573	стабильность сварочной ванны, стабильность ванны расплавленного металла	stałość (stabilność) jeziora spawalniczego	стабилност на заваръчната вана
S 574	пакетная резка	cięcie płomieniowe pakietowe (pakietów), cięcie pakietów (pakietowe)	пакетно газопламъчно рязане
S 575	машина для пакетной резки	maszyna do płomieniowego cięcia pakietowego (pakietów), wypalarka do cięcia pakietowego (pakietów)	машина за пакетно газопламъчно рязане
S 576	толщина пакета	grubość pakietu	дебелина на пакета
S 577	шахматный прерывистый угловой шов	przerwana spoina pachwinowa przestawna	шахматно двустранен прекъснат ъглов [заваръчен] шев
S 578	шахматный прерывистый шов	spoina przerywana przestawna	шахматно двустранен прекъснат [заваръчен] шев
S 579	шахматный [сварной] шов	szew przestawny, spoina przestawna	шахматно двустранен [заваръчен] шев
S 580	шахматный точечный шов	szew punktowy przestawny	шахматен точков [заваръчен] шев
S 581	шахматная точечная сварка	zgrzewanie punktowe szwem przestawnym	шахматно точково заваряване
S 582	сварка шахматным швом	spawanie (zgrzewanie) szwem przestawnym	шахматно заваряване, заваряване на шахматен шев
S 583	нержавеющая сталь	stal nierdzewna	неръждаеща стомана
S 584	наплавленный валик нержавеющей стали	ścieg ze stali nierdzewnej	[заваръчна] ивица от неръждаеща стомана
S 585	пайка твердым припоём нержавеющей стали	lutowanie twarde stali nierdzewnej	спояване с твърд припой на неръждаеща стомана
S 586	наплавленный металл нержавеющей стали	stopiwo ze stali nierdzewnej	вложен метал от неръждаеща стомана
S 587	наплавленный слой нержавеющей стали	napoina ze stali nierdzewnej	наварен метал от неръждаеща стомана
S 588	наплавка нержавеющей стали	napawanie stali nierdzewnej	наваряване на неръждаеща стомана
S 589	наплавленный шов нержавеющей стали	napoina ze stali nierdzewnej	наварена ивица от неръждаеща стомана
S 590	шов [на] нержавеющей стали	spoina ze stali nierdzewnej	шев от неръждаеща стомана
S 591	сварка нержавеющей стали	spawanie (zgrzewanie) stali nierdzewnej	заваряване на неръждаеща стомана
S 592	стандартный клей	klej standardowy	стандартно лепило
S 593	стандартный керамический [сварочный] флюс	standardowy topnik [spawalniczy] spiekany, zwykły topnik [spawalniczy] spiekany	стандартен керамичен флюс
S 594	стандартный резак	standardowy (zwykły) palnik do cięcia	стандартен резач, стандартна горелка за рязане
S 595	стандартный электрод	elektroda standardowa (normalna)	стандартен электрод
S 596	стандартный аппарат	standardowe urządzenie	стандартно съоръжение
S 597	стандартный присадочный материал	standardowy materiał dodatkowy	стандартен допълнителен материал
S 598	нормальный угловой шов	płaska spoina pachwinowa	нормален ъглов [заваръчен] шев
S 599	стандартный флюс	topnik standardowy (zwykły)	стандартен флюс
S 600	стандартная горелка для механизированной сварки, стандартная машинная горелка	standardowy uchwyt (palnik) maszynowy do spawania	стандартна горелка за механизировано заваряване, стандартна машинна заваръчна горелка
S 601	стандартный источник питания	standardowe źródło prądu	стандартен токоизточник

S 602	standard press welding machine	Standardschweißpresse <i>f</i>	presse <i>f</i> soudeuse normalisée
S 603	standard seam welder	Nahtschweißmaschine <i>f</i> in Standardausführung	machine <i>f</i> de soudage en ligne continue en réalisation standard, machine à souder à molettes en réalisation standard
S 604	standard silver solder	Standardsilberlot <i>n</i>	soudure <i>f</i> d'argent normalisée
S 605	standard soft solder	Standardweichlot <i>n</i>	soudure <i>f</i> tendre normalisée
S 606	standard solder	Standardlot <i>n</i>	soudure <i>f</i> normale
S 607	standard spot welding machine	Standartpunktschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> normalisée à souder par points
S 608	standard submerged-arc flux, standard flux for submerged-arc welding	UP-Normalpulver <i>n</i> , UP-Standard-schweißpulver <i>n</i>	flux <i>m</i> décapant en poudre standardisé pour le soudage à l'arc submergé
S 609	standard TIG torch, standard gas tungsten-arc torch	WIG-Normalbrenner <i>m</i>	chalumeau normal <i>m</i> TIG
S 610	standard torch, conventional torch	Normalbrenner <i>m</i>	torche <i>f</i> (chalumeau <i>m</i>) standard
S 611	standard welding composition, standard welding flux	Normalschweißpulver <i>n</i>	poudre <i>f</i> décapante standardisée
S 612	standard welding equipment	Standardschweißgerät <i>n</i>	soudeuse <i>f</i> standard, poste <i>m</i> soudeur normalisé
S 613	standard welding flux standard welding power supply	s. standard welding composition Standardschweißstromquelle <i>f</i>	source <i>f</i> de puissance normalisée à souder
S 614	standard welding torch, ordinary welding torch	Normalschweißbrenner <i>m</i>	torche <i>f</i> (chalumeau <i>m</i>) de soudage standard
S 615	standard welding wire	Standardschweißdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> normalisé à souder, baguette <i>f</i> normalisée à souder
S 616	standard wire feed unit, conventional wire feed unit, standard model wire drive unit	Standarddrahtvorschubgerät <i>n</i>	avance-fil <i>m</i> conventionnel, avance-baguette <i>f</i> normalisée
	standing fillet [weld], horizontal fillet weld, horizontal fillet	Horizontalkehlnaht <i>f</i> , horizontale (waagerechte) Kehlnaht <i>f</i> , horizontal (waagerecht) geschweißte Kehlnaht, Kehlnaht in Normal-lage (waagerechter Lage)	soudure <i>f</i> en angle à plat
S 617	standing seam (weld)	Stehnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (cordon <i>m</i>) droit
S 618	start cycle	Zündprozeß <i>m</i> , Zündvorgang <i>m</i>	processus <i>m</i> d'allumage, opération <i>f</i> d'amorçage
S 619	starting characteristics starting current	s. striking characteristics Startstrom <i>m</i> , Zündstrom <i>m</i> , Lichtbogenzündstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> d'amorçage de l'arc
S 620	starting fuse of steel wool starting method	s. steel wool ball Zündmethode <i>f</i>	méthode <i>f</i> d'allumage, méthode d'ignition, méthode d'amorçage
S 621	starting of the cut	Anschnitt <i>m</i>	point <i>m</i> d'amorçage de la coupe
S 622	starting of weld[ing] current	Einschalten <i>n</i> des Schweißstroms	fermeture <i>f</i> du courant de soudage
S 623	starting point of the cut	Schnittansatz <i>m</i>	point <i>m</i> d'amorçage de la coupe
S 624	starting position	Zündstellung <i>f</i>	position <i>f</i> d'allumage, position d'amorçage
S 625	starting strip (tab), start-on (run-on) plate, run-on strip (tab), U-shaped starting tab	Anlaufblech <i>n</i> , Anlaufplatte <i>f</i> , Einlaufblech <i>n</i> , technologische Leiste <i>f</i>	plaque <i>f</i> de mise en marche en U, bande <i>f</i> technologique
S 626	start of the cut	Schnittbeginn <i>m</i>	commencement (start) <i>m</i> de la coupe
S 627	start of the weld, weld start, beginning (commencement) of the weld	Anfang <i>m</i> der Schweißnaht, Schweißnahtanfang <i>m</i>	soudure <i>f</i> initiale, commencement <i>m</i> de la soudure
S 628	start of welding current, make point of the weld current	Schweißstrom-Ein <i>n</i>	courant <i>m</i> de soudage-connecté
S 629	static characteristic of the arc	statische Lichtbogenkennlinie <i>f</i> (Kennlinie <i>f</i> des Lichtbogens)	caractéristique <i>f</i> statique de l'arc
S 630	stationary acetylene generator, stationary generator for the production of acetylene	ortsfester Azetylenentwickler <i>m</i>	générateur <i>m</i> d'acétylène stationnaire
	stationary electrode, fixed electrode	feststehende Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> fixe (stationnaire)
S 631	stationary flame-cutting machine, fixed oxygen cutting machine	ortsfeste (stationäre) Brennschneidmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> d'oxycoupage stationnaire
	stationary [gas] generator, fixed generator	ortsfester (stationärer) Entwickler <i>m</i> , S-Entwickler <i>m</i>	générateur <i>m</i> fixe (stationnaire)
	stationary generator for the production of acetylene	s. stationary acetylene generator	
S 632	stationary jaw	ortsfeste Backe <i>f</i>	mâchoire <i>f</i> stationnaire
S 633	stationary jig	ortsgebundene Vorrichtung <i>f</i>	mécanisme <i>m</i> stationnaire, dispositif <i>m</i> fixe

S 602 S 603	стандартный сварочный пресс стандартная машина для роли- ковой сварки, машина для роликовой сварки в стандарт- ном исполнении	standardowa prasa spawalnicza standardowa (uniwersalna) zgrze- warka liniowa	стандартна заваръчна преса стандартна машина за ролково заваряване
S 604	стандартный серебряный припой	standardowy lut srebrny	стандартен сребърен припой
S 605	стандартный мягкий припой	standardowy lut miękki	стандартен мек припой
S 606	стандартный припой	standardowy lut	стандартен припой
S 607	стандартная точечная машина, стандартная машина для точечной сварки	standardowa zgrzewarka punk- towa	стандартна машина за точково заваряване, стандартна точкова заваръчна машина
S 608	стандартный флюс для сварки	standardowy topnik do spawania ŁK (łukiem krytym)	стандартен флюс за подфлюсово заваряване
S 609	стандартная горелка для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	uchwyt standardowy (zwykły) do spawania [metoda] TIG	стандартна горелка за ВИГ- заваряване
S 610	стандартная горелка, стандарт- ный резак	palnik (uchwyt) standardowy, palnik (uchwyt) zwykły	стандартна горелка, стандартен резац
S 611	стандартный [сварочный] флюс	standardowy (zwykły) topnik spawalniczy	стандартен заваръчен флюс
S 612	стандартный сварочный аппарат	standardowe urządzenie spawal- nicze	стандартно заваръчно обзавеждане (съоръжение)
S 613	стандартный источник питания сварочным током	standardowe źródło prądu spa- wania	стандартен заваръчен токоизточник
S 614	стандартная сварочная горелка	palnik standardowy (zwykły), uchwyt standardowy (zwykły)	стандартна заваръчна горелка
S 615	стандартная сварочная проволока	standardowy drut spawalniczy	стандартен заваръчен тел
S 616	стандартный механизм подачи проволоки	standardowy podajnik drutu	стандартно телоподаващо устройство, стандартен механизъм за подаване на тел
	горизонтальный угловой шов, угловой шов в нижнем положении	spoina pachwinowa [wykonana] w pozycji podolnej	ъглов шев в долно (горизонтално) положение
S 617	вертикальный шов	szew trwały	горизонтален [заваръчен] шев
S 618	процесс возбуждения (зажигания, воспламенения)	proces zapłonu (zajarzania), przebieg zapłonu (zajarzania)	процес (цикъл) на възбуждане (запалване)
S 619	ток возбуждения дуги	prąd zajarzania [łuku]	ток на възбуждане (запалване) на [електрическа] дъга
S 620	метод зажигания (возбуждения, воспламенения)	sposób (metoda) zajarzania	метод на запалване (възбуждане, възпламеняване)
S 621	надрез, начало реза	nacięcie, początek przecięcia	начало на среза
S 622	включение сварочного тока	włączenie prądu spawania	включване на заваръчний ток
S 623	место начала резки (реза)	początkowy punkt cięcia	място на началото на среза (рязането)
S 624	исходное положение для возбуждения (зажигания) [дуги]	punkt zajarzania, pozycja w której następuje zajarzanie (zapłon)	изходно положение за възбуждане (запалване) [на дъгата]
S 625	заходная планка (пластина), планка (пластина) для начала шва, начальная планка (пластина)	blacha (plyta) dobiegowa	входяща (технологична) планка
S 626	начало реза	rozpoczęcie cięcia	начало на среза
S 627	начало сварного шва	początek spoiny	начало на [заваръчен] шев
S 628	включение сварочного тока	włączenie prądu spawania	пускане (включване) на заваръчний ток
S 629	статическая характеристика дуги	statyczna charakterystyka łuku	статична характеристика на [електрическата] дъга
S 630	стационарный ацетиленовый генератор	stała wytwornica acetylenu	стационарен ацетиленов генератор
	неподвижный электрод	nieruchoma elektroda	неподвижен электрод
S 631	стационарная машина для кис- лородной резки, стационарная газорезательная машина	stacjonarna (stała) maszyna do ciącia tlenem, stacjonarna (stała) maszyna do cięcia gazowego, stacjonarna (stała) maszyna do ciącia tlenowego	стационарна машина за газопламъчно (газокислородно) рязане
	стационарный ацетиленовый генератор	wytwornica stała	стационарен ацетиленов генератор
S 632	неподвижная контактная колодка	nieruchoma szczeka, szczeka stała	неподвижна челюст
S 633	стационарное приспособление	stałe urządzenie mocujące, stacjo- narne urządzenie mocujące, oprządkowanie stałe	стационарно приспособление

S 634	stationary oxyacetylene cutting machine	ortsfeste Azetylen-Sauerstoff-Brennschneidmaschine <i>f</i> , stationäres Brennschneidgerät <i>n</i>	machine <i>f</i> de découpage oxy-acétylénique stationnaire, appareil <i>m</i> d'oxycoupage fixe
S 635	stationary spot welder (welding machine), fixed spot welder (welding machine)	stationäre Punktschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder par points stationnaire
S 636	stationary welding head, fixed welding head	stationärer (feststehender) Schweißkopf <i>m</i>	tête <i>f</i> de soudage fixe (stationnaire)
S 637	steady arc, stable arc	stabiler (stabil brennender) Lichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> stable
S 637	steady rod feed	konstanter Drahtvorschub <i>m</i> (Vorschub <i>m</i> des Zusatzwerkstoffes), konstante Drahtzufuhr <i>f</i>	avance <i>f</i> constante du fil (métal d'apport), amenée <i>f</i> continue du fil
S 638	steel backing [bar], steel backing (back-up) strip	Stahl[band]unterlage <i>f</i> , Stahlschiene <i>f</i> , Stahlblechunterlage <i>f</i>	appui (support) <i>m</i> d'acier, feuillard, rail <i>m</i> d'acier
S 639	steel brush, steel wire [scratch] brush, bristled steel brush	Stahldrahtbürste <i>f</i>	brosse <i>f</i> métallique (en fil d'acier)
S 640	steel cylinder	Stahlflasche <i>f</i>	bouteille (bonbonne) <i>f</i> en acier
S 641	steel deposit, steel weld metal	Stahlschweißgut <i>n</i>	dépôt <i>m</i> (métal <i>m</i> d'apport) d'acier
S 642	steel electrode	Stahlelektrode <i>f</i>	électrode d'acier
S 643	steel gas metal-arc welding, steel inert-gas metal-arc welding	MIG-Schweißen <i>n</i> von Stahl, MIG-Stahlschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> MIG de l'acier
S 644	steel plate (sheet) welding	Schweißen <i>n</i> von Stahlblechen	soudage <i>m</i> de tôle d'acier
S 645	steel template	Stahlschablone <i>f</i>	gabarit <i>m</i> en acier
S 646	steel welding, welding of steel	Schweißen <i>n</i> von Stahl	soudage <i>m</i> d'acier
S 647	steel welding rod	Stahlschweißstab <i>m</i>	baguette <i>f</i> d'acier à souder
S 647	steel weldment	Stahlschweißteil <i>n</i>	soudure <i>f</i> d'acier, pièce <i>f</i> soudée d'acier
S 648	steel weld metal	s. steel deposit	
S 648	steel welder	Stahlschweißer <i>m</i>	soudeur <i>m</i> d'acier
S 649	steel wire [scratch] brush	s. steel brush	
S 649	steel wool	Stahlwolle <i>f</i>	laine (paille) <i>f</i> d'acier
S 650	steel wool ball, ball (wad, starting fuse) of steel wool	Zündpille <i>f</i> [aus Stahlwolle]	amorce <i>f</i> en laine d'acier, amorce en paille de fer
S 651	steel wool cleaning	Säubern <i>n</i> mit Stahlwolle	nettoyage <i>m</i> par laine d'acier
S 652	steering of the welding head	Führung (Steuerung) <i>f</i> des Schweißkopfes, Schweißkopfsteuerung <i>f</i> , Schweißkopf-führung <i>f</i>	guidage <i>m</i> de tête à souder
S 653	stellite hard-facing	Panzern <i>n</i> mit Stelliten, Stellitauftragschweißen <i>n</i>	rechargement <i>m</i> par soudage au stellite
S 653	step-back method [of welding], step-back method, back-step sequence of welding	Pilgerschrittschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> du soudage à pas de pèlerin
S 653	step-back weld, back-step weld	Pilgerschrittnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> à pas de pèlerin
S 653	step-back welding, back-step welding	Gegenschrittschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> im Pilgerschritt, Pilgerschrittschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à pas de pèlerin
S 654	step by step welding	Schrittschweißen <i>n</i> , schrittweises Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de proche en proche, soudage pas-à-pas
S 655	stepping electromagnet	Schreitmagnet <i>m</i>	aimant <i>m</i> marchant, embrayage <i>m</i> magnétique
S 656	stepping magnetic equipment, stepwise magnetic equipment, magnetic stepping (walking) equipment, magnetic-step machine, walking magnetic apparatus	Magnetschreitautomat <i>m</i> , Magnetschreitgerät <i>n</i>	équipement <i>m</i> magnétique pas-à-pas
S 656	stepping mechanism, magnetic stepping mechanism	Bewegungsmechanismus <i>m</i> , Schreitmechanismus <i>m</i>	mécanisme <i>m</i> de mouvement, mécanisme magnétique permettant le mouvement de la machine
S 657	stepless regulation	stufenlose Regelung <i>f</i>	réglage <i>m</i> continu
S 657	stepwise magnetic equipment	s. stepping magnetic equipment	
S 657	stick electrode, bar (rod-shaped) electrode, [weld] rod electrode	stabförmige Elektrode <i>f</i> , Stabelektrode <i>f</i>	barre-électrode <i>f</i> , électrode <i>f</i> en forme de barre
S 658	stick electrode arc welding	Lichtbogenschweißen <i>n</i> mit Stabelektroden	soudage <i>m</i> à l'arc avec barres d'électrode
S 659	stickground preparation	Haftgrundvorbereitung <i>f</i>	préparation <i>f</i> de la couche de fond
S 659	sticking of the electrode, freezing of the electrode, electrode freezing, electrode sticking, tip sticking	Festkleben (Kleben, Festschweißen) <i>n</i> der Elektrode	collage <i>m</i> de l'électrode
S 660	stick solder, bar solder	Stablot <i>n</i>	soudure <i>f</i> en baguette
S 660	stitch weld	Steppnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> piquée (capitonée)

S 634	стационарная машина для ацетилено-кислородной резки	stała (stacjonarna) maszyna do cięcia acetylenowo-tlenowego	стационарна машина за ацетилено кислородно рязане
S 635	стационарная машина для точечной сварки, стационарная точечная машина стационарная сварочная головка	zgrzewarka punktowa stała głowica spawalnicza stała	стационарна машина за точково заваряване, стандартна точкова заваръчна машина стационарна (неподвижна) заваръчна глава
S 636	стабильная (устойчивая, стабильно горящая) дуга	łuk stabilny, łuk jarzący się stabilnie	стабилна (устойчива) [електрическа] дъга
S 637	постоянная скорость подачи проволоки	stały posuw drutu	падаване на тел с постоянна скорост
S 638	стальная подкладка (шина)	podkładka (szyna) stalowa, podkładka z blachy stalowej	стоманена подложка, стоманена подложна шина
S 639	стальная щетка	stalowa szczotka druciana	стоманена четка
S 640	стальной баллон	butla stalowa	стоманена бутилка
S 641	наплавленная сталь, стальной наплавленный металл	stopiwo stalowe	стоманен вложен метал, стоманен метал на шева
S 642	стальной электрод	elektroda stalowa	стоманен электрод
S 643	дуговая сварка стали плавящимся электродом в среде инертного газа	spawanie stali metodą MIG	МИГ-заваряване на стомана
S 644	сварка стального листа	spawanie (zgrzewanie) blachy stalowej	заваряване на стоманена ламарина, заваряване на стоманен лист
S 645	стальной шаблон	szablon (wzornik) stalowy	стоманен шаблон
S 646	сварка стали	spawanie (zgrzewanie) stali	заваряване на стомана
S 647	стальной сварочный пруток	stalowy pręt spawalniczy	стоманена заваръчна пръчка
S 647	стальная свариваемая деталь	stalowa część spawana, stalowy element spawany	заварен стоманен детайл, заварен елемент на стоманена конструкция
S 648	сварщик стали	spawacz stali	заварчик на стомана
S 649	стальное волокно, стальная стружка	wełna stalowa	[фини] стоманени стружка, стоманени влакна
S 650	таблетка [из стальной стружки] для возбуждения (зажигания, воспламенения), патрон [из стальной стружки] для возбуждения (зажигания, воспламенения)	wiór stalowy do zajarzania, zwitek wełny stalowej do zajarzania	стоманена стружка за възбуждане (запалване) на дъгата
S 651	очистка стальным волокном, очистка стальной стружкой	czyszczenie (oczyszczanie) wełną stalową	почистване със стоманени стружки
S 652	управление (манипулирование) сварочной головкой	przewodzenie głowicy spawalniczej	водене на заваръчната глава
S 653	облицовка стеллитом, наплавка стеллита	napawanie [utwardzające] stelli-tami	наваряване на стелит
S 653	способ обратноступенчатой сварки	metoda spawania techniką krokową	начин на обратно степенно заваряване
S 653	шов, полученный при сварке обратноступенчатым способом	ścieg krokowy	шев, получен при обратно степенно заваряване
S 653	сварка обратноступенчатым швом, обратноступенчатая сварка	spawanie ruchem posuwisto-zwrotnym	машина за прекъснато ролково заваряване
S 654	шаговая сварка	pawanie krokowe (odcinkami)	заваряване на стъпки
S 655	шагающий магнит	magnes kroczący	крачещ електромагнит
S 656	магнитошагающий автомат	urządzenie z magnetycznym systemem ruchu kroczącego	магнитен крачещ автомат
S 656	механизм перенесения, магнитошагающий (шагающий) механизм	mechanizm [magnetyczny] posuwu kroczącego	магнитен крачещ механизъм
S 657	бесступенчатое регулирование	regulacja bezstopniowa	безстепенно регулиране
S 657	электрод в виде стержня, стержневой электрод	elektroda w kształcie pręta	електрод във вид на пръчка, пръчковиден электрод
S 658	дуговая сварка штучными электродами	spawanie łukowe elektrodami w postaci prętów	електродъгово заваряване с пръчковидни електроди
S 659	подготовка поверхности (к напылению) прилипание (принерзание) электрода	gruntowanie, przygotowanie podłoża [do klejenia] przyklejenie elektrody	подготовка на повърхността на сцеплението прилепване на електрода
S 660	прутковый припой шов, полученный при прерывистой роликовой сварке	łut w postaci pręta gęsty ścieg punktowy	пръчковиден припой шев, получен при прекъснато ролково заваряване

S 661	stitch welder, stitch welding machine	Steppnahtschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder en piqué
S 662	stitch welding	Steppnahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> capitonnage (en piqué)
S 663	stitch welding machine stoppage (stopping) of welding, interruption of the welding process	s. stitch welder Unterbrechen <i>n</i> des Schweißens, Unterbrechung <i>f</i> der Schweißarbeit, Unterbrechung des Schweißvorganges	interruption <i>f</i> du soudage (processus de soudage)
S 664	stopping of welding current, cutoff of welding current	Abschalten <i>n</i> des Schweißstromes, Schweißstromabschaltung <i>f</i>	déclenchement <i>m</i> du courant de soudage
S 665/6	storage of acetylene	Azetylspeicherung <i>f</i>	accumulation <i>f</i> d'acétylène
	stored energy [type] welder, stored energy welding machine, welder operating on stored energy	Schweißeinrichtung <i>f</i> mit Energiespeicherung	poste <i>m</i> soudeur à énergie accumulée
	straight argon, pure argon	reines Argon <i>n</i> , Reinargon <i>n</i>	argon <i>m</i> pur
	straight butt joint	s. square butt type of joint	
	straight butt weld, plain butt weld, square butt [type] weld, square-groove weld	l-Naht <i>f</i> , l-Stumpfnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> sur bords droits, soudure en l
	straight cut	s. straight line cut	
	straight flash welding, cold flash welding, flash welding without preheating	Abbrennstumpfschweißen <i>n</i> aus dem Kalten, Kaltabbrennschweißen <i>n</i> , Direktabbrennschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par étincelage sans préchauffement
S 667	straightforward cutting	s. straight line cutting	
	straight holder	gerader Elektrodenhalter <i>m</i>	porte-électrode <i>m</i> (support <i>m</i> d'électrode) droit
S 668	straight line cut, straight cut	gerader Brennschnitt (Schnitt) <i>m</i> , Geradschnitt <i>m</i>	coupe (découpe) <i>f</i> droite
S 669	straight line [flame] cutting, straight line severing, straight forward cutting	Schneiden <i>n</i> von Geradschnitten	coupage <i>m</i> rectiligne
S 670	straight line spot weld	Reihenpunktschweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> de point en série
S 671	straight line spot welding	Reihenpunktschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de points en série
	straight line weld	s. straight seam	
	straight manganese steel, high (austenitic) manganese steel	Manganhartstahl <i>m</i>	acier <i>m</i> dur au manganèse
S 672	straight polarity (electrode negative), negative (normal) polarity	Minuspolung <i>f</i> , normale Polung <i>f</i>	polarité <i>f</i> normale (négative)
S 673	straight polarity connected electrode	minusgepolte (negativ gepolte) Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> à polarité négative
	straight polarity d. c. welding, d. c. straight polarity welding, DCSP welding, d. c. electrode negative welding	Gleichstrom-Minuspolverschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> mit Gleichstrom-Minuspolung, Gleichstromschweißen <i>n</i> am Minuspol	soudage <i>m</i> au courant continu avec polarité normal
S 674	straight polarity electrode connection	Minuspolung <i>f</i> der Elektrode	polarité <i>f</i> négative de l'électrode
S 675	straight polarity submerged-arc welding electrode connection	Minuspolung <i>f</i> der UP-Schweißelektrode	polarité <i>f</i> négative de l'électrode de soudage sous flux
S 676	straight polarity welding, welding at the negative pole, welding on straight polarity	Minuspolschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> am Minuspol	soudage <i>m</i> au pôle négatif, soudage à polarité normale
S 677	straight seam, rectilinear weld, straight [line] weld	gerade (geradlinige) Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> droite (rectiligne), ligne <i>f</i> de soudure droite (rectiligne)
S 678	straight seam welding	Schweißen <i>n</i> von geradlinigen Nähten	soudage <i>m</i> de cordons rectilignes
	straight weld	s. straight seam	
	strap joint	s. strapped joint	
S 679	strapped closed single-U butt joint	U-Nahtverbindung <i>f</i> ohne Luftspalt mit Unterlage	joint <i>m</i> soudé en U sans écartement des bords avec support
S 680	strapped closed square butt joint	l-Nahtverbindung <i>f</i> ohne Luftspalt mit Unterlage	soudure <i>f</i> en l sans écartement des bords mais avec support
S 681	strapped joint, strap joint	Laschenstoß <i>m</i>	joint <i>m</i> à recouvrement
S 682	strapped open single-U butt joint	U-Nahtverbindung <i>f</i> mit Luftspalt und Unterlage	joint <i>m</i> de soudure en U avec écartement des bords et support

S 661	машина для прерывистой роликовой сварки	zgrzewarka do seryjnego zgrzewania punktowego, zgrzewarka do zgrzewania gęstym ścięciem punktowym	машина за прекъснато ролково заваряване
S 662	прерываистая роликовая сварка	zgrzewanie gęstym ścięciem punktowym	прекъснато ролково [електросъпротивително] заваряване
S 663	обрыв процесса сварки, прекращение сварки	przerwanie [procesu] spawania	прекъсване на заваряването, прекъсване процеса на заваряване
S 664	отключение (выключение) сварочного тока	wyłączenie prądu spawania	изключване (спиране) на заваръчния ток
S 665/6	аккумулирование (накапливание) ацетилена	składowanie (magazynowanie) acetylenu	акумулиране (натрупване) на ацетилен
	оборудование для сварки аккумулярованной (запасенной, накопленной) энергией, машина для сварки аккумулярованной (запасенной, накопленной) энергией	urządzenie zgrzewalnicze z akumulacją energii, zgrzewarka z akumulowaną energią	машина за заваряване с акумулирана (натрупана) енергия
	чистый аргон	czysty argon	чист аргон
	шов стыкового соединения без скоса кромок	spoina I	I-образен [заваръчен] шев
	стыковая сварка непрерывным оплавлением	zgrzewanie doczołowo-iskrowe bez podgrzewania wstępnego	челно электросъпротивително заваряване с непрекъснато затопляване
S 667	прямой электрододержатель, электрододержатель прямой формы	prosty uchwyt elektrody	прав электрододържач, права ръкохватка
S 668	прямолинейная [кислородная] резка	cięcie prostoliniowe	праволинееен срез
S 669	прямолинейная резка	cięcie prostoliniowe	праволинейно [газоокислородно] рязане
S 670	шов, полученный при последовательной сварке точек, шов при последовательной точечной сварке	szew punktowy, zgrzeina punktowa szeregową	шев, получен при серийно (последователно) [много]точково заваряване
S 671	последовательная точечная сварка, сварка последовательными точками	zgrzewanie punktowe szeregowo	серийно (последователно) [много]точково заваряване
S 672	аустенитная высокомарганцовистая сталь	stal wysokomanganowa	манганова аустенитна стомана
S 672	прямая полярность	biegunowość normalna, ujemny biegun na elektrodzie	права полярност
S 673	отрицательный электрод, электрод, подключенный к отрицательному полюсу	elektroda podłączona do bieguna ujemnego, elektroda o ujemnej biegunowości	отрицателен электрод, электрод свързан с отрицателния полюс
	сварка постоянным током прямой полярности	minus (biegun ujemny) na elektrodzie przy spawaniu prądem stałym, ujemna biegunowość elektrody przy spawaniu prądem stałym	заваряване с постоянен ток при права полярност
S 674	подключение электрода к отрицательному полюсу	podłączenie ujemnego bieguna do elektrody	включване на електрода към отрицателния полюс
S 675	подключение к отрицательному полюсу электрода (электродной проволоки) при сварке под флюсом	podłączenie ujemnego bieguna do elektrody przy spawaniu łukiem krytym	включване на електрода към отрицателния полюс при подфлюсово заваряване
S 676	сварка на прямой полярности	spawanie przy ujemnym biegunie na elektrodzie	заваряване при права полярност
S 677	прямой (прямолинейный) шов	spoina prostoliniowa, szew prostoliniowy	прав (праволинееен) шев
S 678	сварка прямолинейных швов	spawanie (zgrzewanie) prostoliniowe	заваряване с праволинееен шев
S 679	V-образное стыковое соединение без зазора с подкладкой с криволинейным скосом двух кромок	złącze U bez odstępu z podkładką	U-образно [заваръчно] съединение без междина с подложка
S 680	стыковое соединение без зазора и без скоса кромок с подкладкой	złącze [na] I bez odstępu z podkładką, złącze [na] I bez szczeliny z podkładką	I-образно [заваръчно] съединение без междина с подложка
S 681	соединение в стык с накладкой, стыковое соединение с накладкой	złącze nakładkowe	съединение с подложка
S 682	V-образное стыковое соединение с зазором и подкладкой с криволинейным скосом двух кромок	złącze U z odstępem i podkładką	U-образно [заваръчно] съединение с междина и подложка

S 683	strapped open single-V butt joint	V-Nahtverbindung <i>f</i> mit Luftspalt und Unterlage	joint <i>m</i> soudé en V avec écartement des bords et support
S 684	strapped open square butt joint	I-Nahtverbindung <i>f</i> mit Luftspalt und Unterlage	soudure <i>f</i> en I avec écartement des bords et support
S 685	strapped single-bevel butt joint	Halb-V-Nahtverbindung <i>f</i> mit Unterlage	joint <i>m</i> de soudure en demi-V avec support
S 686	strapped single-V butt joint	V-Nahtverbindung <i>f</i> mit Unterlage	joint <i>m</i> soudé en V avec support
S 687	strapped square butt joint stratum of weld metal stream of argon, argon [gas] flow, flow of argon stream of gas stream of inert (shielding) gas	I-Nahtverbindung <i>f</i> mit Unterlage <i>s.</i> layer of weld metal Argonstrom <i>m</i> , Argondurchsatz <i>m</i> <i>s.</i> gas flow <i>s.</i> shield gas flow	soudure <i>f</i> en I avec support débit <i>m</i> d'argon
S 688	strength calculation strength of joint, joint strength strength of the deposited [weld] metal, weld metal strength, strength of weld metal strength of the electrode, electrode strength strength of the weld, weld strength	Festigkeitsberechnung <i>f</i> Verbindungsfestigkeit <i>f</i> , Festigkeit <i>f</i> der Verbindung Festigkeit <i>f</i> des Schweißgutes, Schweißgutfestigkeit <i>f</i> Elektrodenfestigkeit <i>f</i> , Festigkeit <i>f</i> der Elektrode Festigkeit <i>f</i> der Schweißnaht, Nahtfestigkeit <i>f</i> , Schweißnahtfestigkeit <i>f</i>	calcul <i>m</i> de résistance résistance <i>f</i> du joint résistance <i>f</i> du métal déposé (d'apport) résistance <i>f</i> de l'électrode
S 689	strength of the welded joint, weld[ed] joint strength strength of weld metal	Festigkeit <i>f</i> der Schweißverbindung (geschweißten Verbindung) <i>s.</i> strength of the deposited weld metal	résistance <i>f</i> du joint soudé
S 690	strength seam, strong seam	Festnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> de résistance
S 691	strength weld	tragende Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> portante
	stress at brittle failure (rupture), brittle fracture (failure, rupture) stress	Sprödbbruchspannung <i>f</i>	tension <i>f</i> de (à la) rupture par fragilité
S 692	stress condition	Spannungszustand <i>m</i>	état <i>m</i> de tension
S 693	stress corrosion	Spannungskorrosion <i>f</i>	corrosion <i>f</i> de tension
S 694	stress corrosion cracking	Spannungsrißkorrosion <i>f</i>	corrosion <i>f</i> due au criquage de tension, corrosion due à la contrainte
S 695	stress crack	Spannungsriß <i>m</i>	crique <i>f</i> due à la tension
S 696	stress cracking	Bildung <i>f</i> von Spannungsrisen	formation <i>f</i> de criques de tension
S 697	stress cracking resistance	Spannungsrißfestigkeit <i>f</i>	résistance <i>f</i> au criquage de tension, résistance à la fissure par contrainte
S 698	stress due to shrinkage stress-relief annealing (heat treatment)	<i>s.</i> shrinkage stress Spannungsarmglühen <i>n</i> , Spannungsfreiglühen <i>n</i>	recuit <i>m</i> (traitement <i>m</i> thermique) en vue de réduire la tension, traitement thermique de détente
S 699	stress-relief temperature	Spannungsarmglühtemperatur <i>f</i>	température <i>f</i> de traitement thermique détente
S 700	stress-relieve	spannungsarmglühen, spannungsfreiglühen	recuire en vue de réduire la tension
S 701	stress-relieved weld	spannungsarmgeglühtes (spannungsfreigelegühtes) Schweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> d'apport soumis au traitement thermique de détente
S 702	stress-strain diagram	Spannungs-Dehnungs-Diagramm <i>n</i> , Spannungs-Dehnungs-Schaubild <i>n</i>	graphique <i>m</i> de tension - dilatation, diagramme <i>m</i> d'efforts - allongement
S 703	striking characteristics, starting characteristics	Zündeigenschaften <i>fpl</i>	propriétés <i>fpl</i> d'allumage, propriétés d'amorçage
	striking potential (voltage), ignition voltage	Zündspannung <i>f</i>	tension <i>f</i> d'allumage, voltage <i>m</i> d'amorçage
S 704	string bead	Strichraupe <i>f</i> , Zugraupe <i>f</i>	cordon soudé <i>m</i> , soudure <i>f</i> rectiligne
	stringer, stringer bead [layer], root pass (run, layer, bead, weld, pass weld), stringer [bead] weld, root penetration bead, first pass [root] weld, first weld, first bead of welding	Wurzellage <i>f</i> , Wurzelnaht <i>f</i> , Wurzelraupe <i>f</i>	passé (soudure) <i>f</i> de base, cordon <i>m</i> à la racine
S 705	stringer bead technique	Strichraupentechnik <i>f</i> , Zugraupentechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> du cordon linéaire, technique de la soudure de traction
S 706	stringer bead weld stringer bead welder stringer weld	<i>s.</i> stringer Wurzelschweißer <i>m</i> <i>s.</i> stringer	soudeur <i>m</i> de racine

S 683	V-образное стыковое соединение с зазором и подкладкой со скосом двух кромок	złącze [na] V z odstępem i podkładką	V-образно [заваръчно] съединение с междина и подложка
S 684	стыковое соединение без скоса кромок с зазором и подкладкой	złącze [na] I z odstępem i podkładką, złącze [na] I x szczeliną i podkładką	I-образно [заваръчно] съединение с междина и подложка
S 685	V-образное стыковое соединение со скосом одной кромок с подкладкой	złącze czołowe [na] ½ V z podkładką	полу V-образно [заваръчно] съединение с подложка
S 686	V-образное стыковое соединение с подкладкой со скосом двух кромок	złącze [na] V z podkładką	V-образно [заваръчно] съединение с подложка
S 687	стыковое соединение без скоса кромок с подкладкой струя (поток) аргона	złącze [na] I z podkładką strumień argonu	I-образно [заваръчно] съединение с подложка поток (струя) от аргон
S 688	расчет на прочность прочность соединения прочность наплавленного металла прочность электрода прочность [сварного] шва	obliczenie wytrzymałościowe wytrzymałość złącza wytrzymałość stopiwa wytrzymałość elektrody wytrzymałość spoiny	пресмятане на якостта якост на съединението якост на метала на шева якост на електрода якост на [заваръчния] шев
S 689	прочность сварного соединения	wytrzymałość złącza (połączenia) spawanego	якост на завареното съединение
S 690	прочный шов, расчетный шов, несущий нагрузку	szew wytrzymały	як (носец) шев, шев, носец
S 691	шов, несущий рабочую нагрузку, расчетный шов напряжение хрупкого излома (разрушения)	spoina nośna naprężenie przy kruchym pękaniu	носец заваръчен шев, заваръчен шев, носец натоварването напряжение при крехко разрушаване
S 692	напряженное состояние	stan naprężenia	напрегнато състояние
S 693	коррозия под напряжением	korozja naprężeniowa	коррозия под напрежение
S 694	трещина, образовавшаяся в результате коррозии под напряжением	pęknięcie od korozji naprężeniowej	образуване на пукнатини в резултат на коррозия под напрежение
S 695	трещина, вызванная внутренними напряжениями	pęknięcie naprężeniowe	пукнатина, дължаща се на вътрешни напрежения
S 696	образование (возникновение) трещины под действием напряжений	tworzenie się (powstawanie) pęknięć w wyniku naprężeń wewnętrznych	образуване на пукнатини под действието на [вътрешни] напрежения
S 697	сопротивление возникновению трещин, вызываемых внутренними напряжениями	odporność na pęknięcie naprężeniowe	съпротивление срещу образуването на пукнатини под действието на [вътрешни] напрежения
S 698	термическая обработка для снятия напряжений	wyżarzanie odprężające	термообработка (отгръване) за снемане на напреженията
S 699	температура термической обработки для снятия напряжений	temperatura wyżarzania odprężającego	температура на термообработката за снемането на напреженията
S 700	термически обработать для снятия напряжений	wyżarzać odrprężająco	снемане на напреженията
S 701	наплавленный металл, подвергшийся термообработке для снятия напряжений	spoina wyżarzona odprężająco	[заваръчен] шев, подложен на термообработка за снемане на напреженията
S 702	диаграмма растяжения («напряжение-деформация»)	wykres naprężenie-odkształcenie, wykres próby rozciągania	крива напрежение-деформация [при изпитване на опън]
S 703	свойства возбуждаемости [дуги], характеристики возбуждаемости [дуги], свойства при зажигании	własności zajarzania (zapłonu)	характеристика на възбуждане (запалване) на [електрическата] дъга
S 704	напряжение зажигания (возбуждения) дуги ниточный валик корневой шов (валик, слой)	napięcie zajarzania (zapłonu) ścieg prosty warstwa graniowa, ścieg graniowy	напрежение на възбуждане (запалване) на [електрическата] дъга тясна заваръчна ивица коренов заваръчен шев (слой), коренова заваръчна ивица
S 705	техника наложения ниточных валиков	technika spawania ściegiem prostym	техника на нанасянето на тесни заваръчни шевове (слоеве)
S 706	сварщик, заваривающий корень шва	spawacz wykonujący przetop, spawacz warstwy graniowej	заварчик, изпълняващ корена на шева

S 707	strip electrode	Bandelektrode <i>f</i> , Elektrode <i>f</i> in Bandform, bandförmige Schweißelektrode (Elektrode) <i>f</i> , Flachbandstahlelektrode <i>f</i>	fil <i>m</i> (bande <i>f</i>) électrode
S 708	strip electrode welding with CO ₂ as a shielding gas	CO ₂ -Bandschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> sous CO ₂ avec feuillard-électrode
S 709	'stripper, inner pass strip welding machine	Mittellage <i>f</i> Bandschweißmaschine <i>f</i>	position <i>f</i> moyenne soudeuse <i>f</i> au fil électrode, machine <i>f</i> pour soudage par fil (bande) électrode
S 710	strong seam structural change, change in structure structural composition	s. strength seam Gefügeveränderung <i>f</i> , Strukturänderung <i>f</i> Gefügebau <i>m</i> , Gefügezusammensetzung <i>f</i>	modification <i>f</i> de la structure, changement <i>m</i> de structure composition <i>f</i> de la structure
S 711	structural constitution of the deposit	Gefügebau <i>m</i> des Schweißgutes	composition <i>f</i> de la structure du métal déposé
S 712	structural steel welding	Schweißen <i>n</i> von Baustahl	soudage <i>m</i> d'acier de construction
S 713	structural transformation	Gefügeumwandlung <i>f</i>	transformation <i>f</i> de la structure
S 714	structural weld, construction weld structure of material structure of the deposited metal	Konstruktionsschweißnaht <i>f</i> Werkstoffgefüge <i>n</i> , Werkstoffstruktur <i>f</i> s. structure of the weld metal	soudure <i>f</i> structurale structure <i>f</i> du matériau
S 715	structure of the weld, weld structure structure of the weld metal, weld metal (deposit) structure, structure of the deposited metal	Gefüge <i>n</i> (Struktur <i>f</i>) der Schweißnaht, Schweißnahtstruktur <i>f</i> , Nahtgefüge <i>n</i> , Schweißnahtgefüge <i>n</i> Gefüge <i>n</i> des Schweißgutes, Schweißgutgefüge <i>n</i> , Schweißgutstruktur <i>f</i>	structure <i>f</i> de la soudure structure <i>f</i> du métal déposé (d'apport)
S 716	stub [end]	Stummel <i>m</i>	bout <i>m</i>
S 717	stub-end losses, stub-end wast[ag]e, stub losses (wastage), electrode stub losses	Stummelverluste <i>mpl</i>	pertes <i>fp</i> par bout d'électrode
S 718	stud arc welding, electric arc stud welding, arc stud welding stud arc welding tool, stud welding tool	Bolzenlichtbogenschweißen <i>n</i> , Lichtbogenbolzenanschiessen <i>n</i> Bolzenschweißwerkzeug <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc des goujons outils <i>mpl</i> pour le soudage des goujons
S 719	stud diameter, stud size	Bolzendurchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> de goujon
S 720	stud gun, [pistol-shaped] stud welding gun	Bolzen[an]schweißpistole <i>f</i> , Bolzenschweißpistole <i>f</i>	pistolet <i>m</i> pour soudage des goujons
S 721	stud hopper	Bolzenmagazin <i>n</i>	magasin <i>m</i> à goujons
S 722	stud shape, shape of the stud	Bolzenform <i>f</i>	taille <i>f</i> du goujon
S 723	stud size stud stock	s. stud diameter Bolzenmaterial <i>n</i> , Bolzenwerkstoff <i>m</i>	matériaux <i>mpl</i> de goujon
	stud weld, arc stud weld	Bolzenschweißverbindung <i>f</i>	soudure <i>f</i> de goujons
S 724	stud welder, stud welding machine	Bolzenschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> de soudage des goujons
S 725	stud welding, studwelding	Anschweißen (Aufschweißen) <i>n</i> von Bolzen, Bolzen[an]schweißen <i>n</i>	rapporter des boulons par soudure
S 726	stud welding apparatus (equipment), stud welding unit, apparatus for electric arc stud welding	Bolzen[an]schweißgerät <i>n</i> , Bolzenschweißanlage <i>f</i>	poste <i>m</i> de soudage des goujons, poste de soudage à l'arc avec percussion
S 727	stud welding gun stud welding machine stud welding operator	s. stud gun s. stud welder Bolzenschweißer <i>m</i>	soudeur <i>m</i> des goujons, opérateur <i>m</i> du soudage de goujons
S 728	stud welding outfit	Bolzenschweißausrüstung <i>f</i>	équipement <i>m</i> pour le soudage de[s] goujons
S 729	stud welding process	Bolzen[an]schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage des goujons à l'arc avec percussion, procédé de soudage des goujons
S 730	stud welding technique	Bolzen[an]schweißmethode <i>f</i>	technique <i>f</i> de soudage à l'arc avec percussion
S 731	stud welding tool stud welding unit sub-arc machine	s. stud arc welding tool s. stud welding apparatus UP-Vertikalschweißmaschine <i>f</i>	soudeuse <i>f</i> [pour les soudures verticales] à l'arc submergé, soudeuse [pour les soudures verticales] sous flux en poudre
	sub-arc process, vertical submerged-arc [welding] process	UP-Senkrechtsschweißverfahren <i>n</i> , UP-Vertikalschweißverfahren <i>n</i> , Unterpulversenkrechtsschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage vertical à l'arc submergé
	sub-arc vertical welding, vertical [submerged-arc] welding, sub-arc welding	UP-Senkrechtsschweißen <i>n</i> , UP-Vertikalschweißen <i>n</i> , vertikales Unterpulverschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> vertical à l'arc submergé

S 707	ленточный электрод	elektroda taśmowa	лентов электрод
S 708	сварка ленточным электродом в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie taśmą w [atmosferze] CO ₂	CO ₂ -заваряване с лентов электрод
S 709	средний слой (шева) машина для сварки ленточным электродом	warstwa wewnętrzna maszyna do spawania elektrodą taśmową	среден слой [на шева] машина за заваряване с лентов электрод
	изменение структуры	zmiana w strukturze	изменение на структурата,
S 710	структурный состав	budowa struktury	структурно изменение състав на структурата
S 711	структура наплавленного металла	budowa struktury stopiwa	състав на структурата на вложения метал
S 712	сварка конструкционной стали	spawanie stali konstrukcyjnej	заваряване на конструкционни стомани
S 713	структурное превращение	zmiana (przekształcenie) struktury	структурно превръщане
	конструкционный сварной шов	spoina (zgrzeina) konstrukcyjna	конструкционен [заваръчен] шев
S 714	структура материала	struktura materiału	структура на материала
S 715	структура [сварного] шва	struktura spoiny	структура на [заваръчния] шев
	структура наплавленного металла	struktura stopiwa	структура на метала на шева
S 716	огарок	ogarek	угарка
S 717	потери на огарки	straty na ogarki	загуби от угарки
	дуговая приварка шпилек (болтов)	lukowe przypawanie sworzni	електродъгово приваряване на шпилки
S 718	инструмент для приварки шпилек (болтов)	przrząd do przypawania sworzni	инструмент за електродъгово приваряване на шпилки
S 719	диаметр шпильки (болта)	średnica sworznia	диаметър на шпилката
S 720	пистолет для приварки шпилек (болтов)	pistolet (uchwyt) do przypawania sworzni	пистолет за приваряване на шпилки
S 721	бункер (магазин) для шпилек, бункер (магазин) для болтов	zasobnik sworzni	бункер (магазин) за шпилки
S 722	форма шпильки (болта)	kształt sworznia	форма на шпилките
S 723	материал шпильки (болта)	materiał sworznia	материал на шпилките
	сварное соединение при приварке шпилек (болтов), приваренная шпилька	połączenie spawane sworznia z materiałem podstawowym, połączenie spawane sworznia	шев, получен при приваряване на шпилки
S 724	машина для приварки шпилек (болтов)	maszyna do przypawania sworzni	машина за приваряване на шпилки
S 725	приварка шпильки (болта)	przypawanie sworzni	приваряване на шпилки
S 726	аппарат для приварки шпилек (болтов), установка для приварки шпилек (болтов)	urządzenie do przypawania sworzni	апарат за приваряване на шпилки
S 727	сварщик, приваривающий шпильки (болты)	spawacz sworzni (uprawniony do przypawania sworzni)	заварчик на шпилки
S 728	оборудование для приварки шпилек (болтов)	wyposażenie do przypawania sworzni	съоръжение за приваряване на шпилки
S 729	способ приварки шпилек (болтов)	proces przypawania sworzni	начин на приваряване на шпилки
S 730	метод приварки шпилек (болтов)	metoda (technika) przypawania sworzni	техника на приваряването на шпилки
S 731	машина для вертикальной [дуговой] сварки под флюсом	maszyna do spawania łukiem krytym w pozycji pionowej	машина за вертикално подфлюсово заваряване
	способ вертикальной [дуговой] сварки под флюсом	metoda (proces) spawania ŁK (łukiem krytym) w pozycji pionowej	начин на вертикално подфлюсово заваряване
	вертикальная [дуговая] сварка под флюсом	pionowe spawanie ŁK (łukiem krytym), spawanie łukiem krytym (ŁK) w pozycji pionowej	вертикално подфлюсово заваряване

S 732	sub-arc weld, vertical submerged-arc weld sub-arc welding sub-assembly welding	UP-Senkrechtnaht <i>f</i> , UP- Vertikalnaht <i>f</i> s. sub-arc vertical welding Schweißen <i>n</i> von Untergruppen	soudure <i>f</i> verticale à l'arc submergé soudage <i>m</i> de sous-groupes
S 733	submerged-arc alternating- current welding, submerged- arc d. c. welding, a. c. submerged-arc welding submerged-arc apparatus submerged-arc automatic welding, automatic submerged- arc welding, automatic submerged melt welding submerged-arc automatic welding head, automatic submerged-arc welding head submerged-arc automatic welding process, automatic submerged-arc welding process, automatic shielded submerged-arc electric welding process	UP-Schweißen <i>n</i> mit Wechsel- strom, UP-Wechselstrom- schweißen <i>n</i> s. submerged-arc equipment UP-Automatenschweißen <i>n</i> , automatisches (selbsttätiges) UP-Schweißen <i>n</i> UP-Automatenschweißkopf <i>m</i> , Schweißkopf <i>m</i> zum auto- matischen UP-Schweißen automatisches UP-Schweiß- verfahren <i>n</i> , automatisches Unterpulverschweißverfahren <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc sous flux à courant alternatif soudage <i>m</i> automatique à l'arc submergé tête <i>f</i> de soudage pour la soudure à l'arc submergé procédé <i>m</i> de soudage à l'arc submergé automatique
S 734	submerged-arc bead	UP-Schweißbraupe <i>f</i>	chenille <i>f</i> à l'arc submergé
S 735	submerged-arc bulk welding, bulk process surfacing (welding), surfacing with the bulk process	Hochleistungs-UP-Auftrag- schweißen <i>n</i>	rechargement <i>m</i> (soudage <i>m</i> de rechargement) sous poudre à grande puissance
S 736	submerged-arc butt weld	UP-geschweißte Stumpfnah <i>f</i> , UP-Stumpfnah <i>f</i>	joint <i>m</i> soudé sous flux en poudre, soudure <i>f</i> faite à l'arc submergé
S 737	submerged-arc butt welding submerged-arc composition submerged-arc d. c. welding, d. c. submerged-arc welding submerged-arc d. c. welding submerged-arc deposit	UP-Schweißen <i>n</i> von Stumpf- nähten, UP-Stumpfnah- schweißen <i>n</i> s. submerged-arc welding flux Gleichstrom-UP-Schweißen <i>n</i> , UP-Gleichstromschweißen <i>n</i> , UP-Schweißen <i>n</i> mit Gleich- strom s. a. submerged-arc alternating- current welding s. submerged-arc weld metal deposit	soudage <i>m</i> bout à bout à l'arc submergé soudage <i>m</i> sous poudre au courant continu
S 738	submerged-arc equipment, submerged-arc apparatus, submerged-arc welding apparatus (equipment, setup), Unionmelt welding equipment submerged-arc filler metal	UP-Schweißeinrichtung <i>f</i> , UP- Schweißgerät <i>n</i> , UP-Schweißan- lage <i>f</i> s. submerged-arc welding filler metal	équipement <i>m</i> pour le soudage l'arc submergé
S 739	submerged-arc filler wire submerged-arc fillet weld, fillet submerged-arc weld submerged-arc flux	s. submerged-arc welding wire UP-geschweißte Kehlnah <i>f</i> , UP-Kehlnah <i>f</i> s. submerged-arc welding flux UP-Hartauftragschweißen <i>n</i>	soudure <i>f</i> d'angle à l'arc sous flux en poudre
S 740	submerged-arc hard-facing, hard surfacing by the submerged- arc process		rechargement <i>m</i> dur par soudage à l'arc submergé
S 741	submerged-arc plug welding, submerged-arc rivet welding, plug welding by the submerged- arc process	UP-Nietschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en bouchon (rivet) à l'arc submergé
S 742	submerged-arc process	UP-Verfahren <i>n</i> , Unterpulver- verfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage sous flux
S 743	submerged-arc rebuilding submerged-arc repair welding	s. submerged-arc surfacing UP-Reparaturschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de réparation à l'arc submergé
S 744	submerged-arc rivet welding submerged-arc slag submerged-arc specimen	s. submerged-arc plug welding UP-Schlacke <i>f</i> s. submerged-arc welded specimen	laitier <i>m</i> à l'arc submergé
S 745	submerged-arc surfacing, submerged-arc rebuilding submerged-arc type head submerged-arc unit	UP-Auftragschweißen <i>n</i> , Unter- pulverauftragschweißen <i>n</i> s. submerged-arc welding head s. submerged-arc welding unit UP-schweißen	rechargement <i>m</i> à l'arc submergé
S 746	submerged-arc weld, weld by the submerged-arc process		souder à l'arc submergé, souder sous poudre
S 747	submerged-arc weld, Unionmelt weld	UP-Schweißnaht <i>f</i> , UP-geschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> à l'arc submergé
S 748	submerged-arc weldability	UP-Schweißbarkeit <i>f</i>	soudabilité <i>f</i> à l'arc submergé
S 749	submerged-arc weldable	UP-[ver]schweißbar	soudable à l'arc submergé
S 750	submerged-arc welded, welded by submerged melt, welded by the Unionmelt welding process	UP-geschweißt	soudé à l'arc submergé
S 751	submerged-arc welded joint, submerged-arc weld joint	UP-Schweißverbindung <i>f</i> , UP- geschweißte Verbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> soudé à l'arc submergé

	вертикальный шов, сваренный под флюсом, сваренный под флюсом вертикальный шов сварка узлов	piónowa spoina wykonana ŁK (łukiem krytym)	шев, получен при вертикально подфлюсово заваряване
S 732		spawanie podzespołów [konstrukcyjnych]	заваряване на възли
S 733	[дуговая] сварка под флюсом на переменном токе	spawanie ŁK (łukiem krytym) prądem przemiennym	подфлюсово заваряване с променлив ток
	автоматическая [дуговая] сварка под флюсом	automatyczne spawanie ŁK- (łukiem krytym) samoczynne spawanie ŁK (łukiem krytym)	автоматично подфлюсово заваряване
	головка автомата для [дуговой] сварки под флюсом	samoczynna (automatyczna) głowica do spawania ŁK (łukiem krytym)	глава на автомат за подфлюсово заваряване
	способ автоматической [дуговой] сварки под флюсом	metoda (proces) automatycznego spawania ŁK (łukiem krytym)	начин на автоматично подфлюсово заваряване
S 734	валик, наплавленный под флюсом	ścieg wykonany [przez spawanie] ŁK (łukiem krytym)	ивица, получена при подфлюсово заваряване
S 735	высокопроизводительная наплавка под флюсом	wysoko wydajne napawanie ŁK (łukiem krytym)	високопроизводително подфлюсово заваряване
S 736	стыковой шов, полученный сваркой под флюсом	spoina czołowa wykonana ŁK (łukiem krytym)	челен шев, получен при подфлюсово заваряване
S 737	[дуговая] сварка под флюсом стыковых швов	spawanie czołowe ŁK (łukiem krytym)	челно подфлюсово заваряване
	сварка под флюсом постоянным током	spawanie łukiem krytym (pod topnikiem) prądem stałym, spawanie ŁK prądem stałym	подфлюсово заваряване с постояннен ток
S 738	аппарат (установка, оборудование) для [дуговой] сварки под флюсом	urządzenie do spawania ŁK (łukiem krytym)	съоръжение за подфлюсово заваряване
S 739	сваренный под флюсом угловой шов	spoina pachwinowa wykonana ŁK (łukiem krytym)	ъглов шев, получен при подфлюсово заваряване
S 740	наплавка под флюсом слоя высокой твердости	napawanie utwardzające ŁK (łukiem krytym)	подфлюсово наваряване на твърди сплави
S 741	[дуговая] сварка под флюсом электрозаклепками	elektronitowanie ŁK (łukiem krytym)	подфлюсово заваряване чрез електронитоване
S 742	способ [дуговой] сварки под флюсом	metoda ŁK (łuku krytego), proces ŁK (łuku krytego)	начин на подфлюсово заваряване
S 743	ремонтная [дуговая] сварка под флюсом	spawanie ŁK (łukiem krytym) w naprawach	ремонтно подфлюсово заваряване
S 744	шлак, образующийся при [дуговой] сварке под флюсом	żużel przy spawaniu ŁK (łukiem krytym)	шлака, образуваша се при подфлюсово заваряване
S 745	[дуговая] наплавка под флюсом	napawanie ŁK (łukiem krytym)	подфлюсово наваряване
S 746	сваривать под флюсом	spawać ŁK (łukiem krytym)	заварявам под слой от флюс
S 747	шов, сваренный под флюсом	spoina wykonana ŁK (łukiem krytym)	шев, получен при подфлюсово заваряване
S 748	свариваемость при [дуговой] сварке под флюсом	spawalność przy spawaniu ŁK (łukiem krytym), przydatność materiału do spawania ŁK (łukiem krytym)	заваряемост при подфлюсово заваряване
S 749	сваривающийся под флюсом	spawalny ŁK (łukiem krytym)	заваряем под слой от флюс
S 750	сваренный под флюсом	spawane ŁK (łukiem krytym)	подфлюсово сварен, сварен под слой от флюс
S 751	соединение, полученное при [дуговой] сварке под флюсом	złącze wykonane [przy pomocy spawania] ŁK (łukiem krytym)	съединение, получено при подфлюсово заваряване

S 752	submerged-arc welded specimen, submerged-arc specimen	UP-geschweißte Probe f	spécimen m d'un joint soudé à l'arc sous flux en poudre
S 753	submerged-arc welder submerged-arc welding, welding by the submerged-melt process, Unionmelt welding	s. submerged-arc welding machine Schweißen <i>n</i> unter Pulver, Schweißen mit verdecktem Lichtbogen, Unterpulverschweißen <i>n</i> , Unterpulverlichtbogenschweißen <i>n</i> , UP-Schweißen <i>n</i> , verdecktes Lichtbogenschweißen <i>n</i>	soudage m à l'arc submergé (enveloppé, Unionmelt), soudage [à l'arc] sous flux en poudre
	submerged-arc welding apparatus	s. submerged-arc equipment	
	submerged-arc welding composition	s. submerged-arc welding flux	
S 754	submerged-arc welding control	UP-Schweißsteuerung f	réglage m du soudage à l'arc submergé
S 755	submerged-arc welding electrode	UP-Elektrode f, UP-Schweißelektrode f	électrode f pour le soudage à l'arc submergé
	submerged-arc welding equipment	s. submerged-arc equipment	
S 756	submerged-arc welding field	UP-Schweißsektor m	domaine m d'application du soudage à l'arc submergé
S 757	submerged-arc welding filler metal, submerged-arc filler metal	UP-Zusatzwerkstoff m, Zusatzwerkstoff m für das UP-Schweißen	matériau m d'apport pour le soudage à l'arc sous flux en poudre
S 758	submerged-arc welding flux, submerged-arc welding composition (powder), submerged-arc composition (flux), flux for submerged-arc welding, Unionmelt powder, submerging powder	UP-Schweißpulver <i>n</i>	flux m en poudre, flux électroconducteur
S 759	submerged-arc welding head, submerged-arc type head	UP-Schweißkopf m	tête f de soudage à l'arc submergé
	submerged-arc welding installation	s. submerged-arc welding unit	
	submerged-arc welding in the flat position, flat-position submerged-arc welding	UP-Horizontalschweißen <i>n</i> , UP-Schweißen <i>n</i> in der horizontalen Position, horizontales UP-Schweißen <i>n</i>	soudage m à l'arc submergé horizontal
S 760	submerged-arc welding machine, submerged-arc welder, Unionmelt welding machine	UP-Schweißmaschine f	machine f de soudage à l'arc submergé
S 761	submerged-arc welding of thick plate	UP-Dickblechschweißen <i>n</i> , UP-Schweißen <i>n</i> dicker Bleche	soudage m sous flux des tôles épaisses
	submerged-arc welding of thin plate, thin-plate submerged-arc welding	UP-Dünnblechschweißen <i>n</i> , UP-Schweißen <i>n</i> dünner Bleche	soudage m à l'arc sous poudre des tôles minces
	submerged-arc welding powder	s. submerged-arc welding flux	
	submerged-arc welding practice, practice of submerged-arc welding	UP-Schweißpraxis f	pratique f de soudage à l'arc submergé
S 762	submerged-arc welding process, Unionmelt welding process	UP-Schweißverfahren <i>n</i> , Unterpulverschweißverfahren <i>n</i> , Unionmelt-Schweißverfahren <i>n</i>	procédé m de soudage Unionmelt (à l'arc submergé)
S 763	submerged-arc welding setup	s. submerged-arc equipment	
	submerged-arc welding speed	UP-Schweißgeschwindigkeit f	vitesse f du soudage à l'arc submergé
S 764	submerged-arc welding system	s. submerged-arc welding unit	
	submerged-arc welding test, submerged-arc weld test	UP-Schweißversuch m	essai m de soudage à l'arc submergé
S 765	submerged-arc welding unit, submerged-arc unit, submerged-arc welding installation (system)	UP-Anlage f, Unterpulveranlage f	installation f de soudage à l'arc submergé
S 766	submerged-arc welding wire, submerged-arc filler wire	UP-Schweißdraht m	fil m de soudure pour le soudage à l'arc submergé
S 767	submerged-arc welding with a strip electrode	UP-Auftragschweißen <i>n</i> mit Bandelektrode, UP-Band[auftrag]schweißen <i>n</i> , UP-Schweißen <i>n</i> mit Bandlektrode	rechargement m par soudage à l'arc submergé à l'aide de bandes-électrodes
S 768	submerged-arc weld joint submerged-arc weld metal [deposit], submerged-arc deposit, weld metal deposited by submerged-arc welding, metal deposited by the submerged arc welding process	s. submerged-arc welded joint UP-Schweißgut <i>n</i>	chenille f (métal m d'apport) à l'arc submergé, métal fondu d'après le processus du soudage à l'arc submergé
S 769	submerged-arc weld test	s. submerged-arc welding test	
	submerged-arc wire	UP-Draht m	fil m pour le soudage à l'arc sous flux
S 770	submerged welding arc	UP-Lichtbogen m, verdeckter Lichtbogen m	arc m submergé
S 771	submerging powder subsequent annealing, postweld anneal, postwelding annealing [treatment]	s. submerged-arc welding flux Nachglühen <i>n</i>	recuit m après soudage

S 752	образец, сваренный под флюсом	próbka spawana łukiem krytym, próbka wykonana przy pomocy spawania ŁK	образец [за испытване] заварен под слой от флюс
S 753	[дуговая] сварка под флюсом	spawanie ŁK (łukiem krytym), spawanie pod topnikiem	подфлюсово заваряване, електро- дъгово заваряване под слой от флюс
S 754	регулирование [дуговой] сварки под флюсом	sterowanie procesem spawania ŁK (łukiem krytym)	регулиране на подфлюсовото заваряване
S 755	электродная проволока для [дуговой] сварки под флюсом	elektroda do spawania ŁK (łukiem krytym)	електроден тел за подфлюсово заваряване
S 756	участок [дуговой] сварки под флюсом	dzielnica spawania ŁK (łukiem krytym)	област на приложение на подфлюсовото заваряване
S 757	присадочный материал для [дуговой] сварки под флюсом	materiał (metal) dodatkowy do spawania ŁK (łukiem krytym)	допълнителен материал за подфлюсово заваряване
S 758	сварочный флюс	topnik do spawania ŁK (łukiem krytym)	флюс за подфлюсово заваряване
S 759	головка для [дуговой] сварки под флюсом	głowica do spawania ŁK (łukiem krytym)	глава за подфлюсово заваряване
S 760	[дуговая] сварка под флюсом в горизонтальном положении, горизонтальная [дуговая] сварка под флюсом машина для [дуговой] сварки под флюсом	spawanie ŁK (łukiem krytym) w pozycji poziomej spawarka do spawania ŁK (łukiem krytym)	подфлюсово заваряване в плоско положение машина за подфлюсово заваряване
S 761	[дуговая] сварка под флюсом толстого металла, [дуговая] сварка толстого металла под флюсом [дуговая] сварка под флюсом тонкого металла, [дуговая] сварка тонкого металла под флюсом опыт применения [дуговой] сварки под флюсом	spawanie grubych blach ŁK (łukiem krytym) spawanie ŁK (łukiem krytym) cienkich blach praktyka spawania ŁK (łukiem krytym)	подфлюсово заваряване на дебели ламарини, подфлюсово заваряване на дебели (листов) материал подфлюсово заваряване на тънки ламарини, подфлюсово заваряване на тънки листов материал практика [на приложение] на подфлюсовото заваряване
S 762	способ [дуговой] сварки под флюсом	proces (metoda) spawania ŁK (łukiem krytym)	начин на подфлюсово заваряване
S 763	скорость [дуговой] сварки под флюсом	szybkość spawania ŁK (łukiem krytym), prędkość spawania ŁK (łukiem krytym)	скорост на подфлюсово заваряване
S 764	опытная (пробная, экспериментальная) [дуговая] сварка под флюсом	próba spawania ŁK (łukiem krytym)	опитно (экспериментално) подфлюсово заваряване
S 765	установка для [дуговой] сварки под флюсом	stanowisko do spawania ŁK (łukiem krytym)	уредба за подфлюсово заваряване
S 766	проволока для [дуговой] сварки под флюсом	drut do spawania ŁK (łukiem krytym)	тел за подфлюсово заваряване
S 767	[дуговая] наплавка под флюсом ленточным электродом, [дуговая] сварка под флюсом ленточным электродом	napawanie ŁK (łukiem krytym) elektrodą taśmową	подфлюсово наваяване (заваряване) с лентов электрод
S 768	металл, наплавленный при [дуговой] сварке под флюсом	stopiwo przy spawaniu ŁK (łukiem krytym)	метал на шева, получен при подфлюсово заваряване
S 769	проволока для [дуговой] сварки под флюсом	drut do spawania ŁK (łukiem krytym)	тел за подфлюсово заваряване
S 770	дуга, горящая под флюсом	łuk kryty	[електрическа] дъга, горяща под слой от флюс
S 771	последующий отжиг, отжиг после сварки	wyżarzanie końcowe	последващо отгряване, отгряване след заваряване

	subsequent heat treatment postheat treatment, postweld heat (thermal) treatment, postwelding heat treatment, heat treatment after welding	thermische Nachbehandlung <i>f</i> , Wärmebehandlung <i>f</i> nach dem Schweißen, nachfolgende Wärmebehandlung, Wärme- nachbehandlung <i>f</i>	traitement <i>m</i> thermique complémentaire (ultérieur, subséquent)
	subsequent machining, after- machining, postweld machining, machining after welding	nachfolgende spanabhebende (spanende) Bearbeitung <i>f</i> , Nach- arbeit <i>f</i> , Nachbearbeitung <i>f</i>	repassage <i>m</i> par enlèvement de copeaux
S 772	subsequent passes (runs), subsequent weld layers	folgende Lagen <i>fpf</i> , nachfolgende Schweißlagen <i>fpf</i>	couches (passes) <i>fpf</i> subséquentes
	subsequent treatment after welding, postweld[ing] treatment	Behandlung <i>f</i> nach dem Schweißen, Nachbehandlung <i>f</i>	opération <i>f</i> complémentaire après le soudage
S 773	subsequent weld layers	s. subsequent passes	
	substandard weld	minderwertige Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) d'une qualité inférieure
S 774	succession of spot welds	Punktfolge <i>f</i>	succession <i>f</i> de points
	sufficient penetration, ample penetration	genügender Einbrand <i>m</i>	pénétration <i>f</i> suffisante
	suitability for welding, welding capability	schweißtechnische Eignung <i>f</i> , Schweißeignung <i>f</i>	aptitude <i>f</i> au soudage, soudabilité <i>f</i>
S 775	suitable for welded applications, suitable for welding [applications]	schweißgeeignet	propre à être soudé
	sulfur content of the weld metal, weld metal sulfur content	Schwefelgehalt <i>m</i> im Schweißgut	teneur <i>f</i> en soufre du métal déposé (d'apport)
	sulfur printing, Baumann sulfur printing	Baumann-Abdruck <i>m</i> , Schwefel- abdruck <i>m</i>	empreinte <i>f</i> Baumann (de soufre)
	superficial hardening	s. surface hardening	
	supersonic frequency, ultrasonic frequency	Ultraschallfrequenz <i>f</i>	fréquence <i>f</i> ultrasonique (supersonique)
S 776	supersonic generator	Ultraschallerzeuger <i>m</i> , Ultra- schallgenerator <i>m</i>	générateur <i>m</i> d'ultrasons
	supersonic soldering, ultrasonic soldering	Ultraschalllöten <i>n</i>	brasage <i>m</i> ultrasonique (par ultrasons)
	supersonic testing, ultrasonic examination (inspection, testing)	Prüfung <i>f</i> mit Ultraschall, US- Prüfung <i>f</i> , Ultraschallunter- suchung <i>f</i>	contrôle <i>m</i> par (aux) ultrasons, contrôle ultrasonique
	supersonic wave, ultrasonic wave	Ultraschallwelle <i>f</i>	onde <i>f</i> supersonique (ultrasonique)
S 777	supply hose	Zufuhrschlauch <i>m</i>	cuyau <i>m</i> [flexible] d'alimentation, tuyau [flexible] d'amenée
	supply of gas	s. gas supply	
S 778	supply of shielding gas	s. shielding gas supply	
	support metal	Auflagenmetall <i>n</i>	métal <i>m</i> de support
S 779	support of the weld pool, backing for the molten pool	Badsicherung <i>f</i> , Schweißbad- sicherung <i>f</i> , Schmelzbad- sicherung <i>f</i>	appui- <i>m</i> du bain, support <i>m</i> du bain de soudage (fusion)
	surface, build up by welding, build up, pad	auftragschweißen	souder par rechargement
	surface asperity	s. surface roughness	
	surface buildup operation, building-up operation	Auftragschweißvorgang <i>m</i>	opération <i>f</i> de rechargement par soudure (soudage)
	surface cleaning action, cleaning effect, [oxide] cleaning action, purging (cleansing) action, purifying effect	Reinigungswirkung <i>f</i> , Reinigungseffekt <i>m</i>	effet <i>m</i> de nettoyage (purification)
S 780	surface condition	Oberflächenbeschaffenheit <i>f</i> , Oberflächenzustand <i>m</i>	état <i>m</i> superficiel (de surface), fini <i>m</i> superficiel
S 781	surface crack	Oberflächenriß <i>m</i>	fissure (crique) <i>f</i> superficielle
	surfaced, built up by surfacing, built up by welding	auftragsgeschweißt	rechargé par soudure
S 782	surface defect, surface flaw	Oberflächenfehler <i>m</i>	défaut <i>m</i> superficiel (de surface)
S 783	surface deposit, surfacing deposit	Auftragsgeschweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> d'apport
S 784	surfaced with the CO ₂ process	CO ₂ -auftragsgeschweißt	rechargé à l'arc sous CO ₂
S 785	surface flaw	s. surface defect	
	surface hardening, face (superficial) hardening	Oberflächenhärtung <i>f</i>	trempe <i>f</i> superficielle (au chalumeau)
S 786	surface-layer welding	s. building up by welding	
	surface of seam	Nahtoberfläche <i>f</i> , Oberfläche <i>f</i> der Naht	surface <i>f</i> de soudure
	surface of the deposit	s. surface of the weld deposit	
	surface of the molten [weld] pool, molten weld pool surface, top of the molten pool	Schmelzbadoberfläche <i>f</i>	surface <i>f</i> du bain de fusion
S 787	surface of the puddle, surface of the weld pool (puddle), surface of the welding puddle, weld pool surface, top of the weld puddle	Schweißbadoberfläche <i>f</i> , Badober- fläche <i>f</i> , Oberfläche <i>f</i> des Schweißbades	superficie (surface) <i>f</i> du bain de fusion
	surface of the slag bath (pool)	s. slag-pool surface	

	последующая термическая обработка, термическая обработка после сварки	obróbka termiczna po spawaniu	последваща термообработка, термообработка след заваряване
	последующая механическая обработка	obróbka końcowa (dodatkowa) [mechaniczna]	последваща механична обработка, механична обработка след заваряване
S 772	следующие (последующие) слои последующая обработка, обработка после сварки	następujące [po sobie] warstwy obróbka po spawaniu	последващи слоеве последваща обработка, обработка след заваряване
S 773	неполноценный шов	spoina (zgrzeina) nieodbiorowa	некачествен (лошокачествен) заваръчен шев
S 774	последовательность постановки точек достаточный провар, достаточное проплавление пригодность к сварке	następowanie [po sobie] spoin punktowych, następowanie [po sobie] zgrzein punktowych wystarczające wtopienie zdolność do tworzenia [się] złącza spawanego, zdolność do tworzenia [się] połączenia spawanego, możliwość spawania przydatny do spawania	последовательност на заваръчните точки достатъчен провар, достатъчно проваряване пригодност за заваряване, заваропригодност
S 775	[при]годный для сварки содержание серы в наплавленном металле отпечаток по Бауману, серный отпечаток	przydatny do spawania zawartość siarki w metalu spoiny próba Baumanna (na siarczki)	пригоден (подходящ) за заваряване, заваропригоден съдържание на сяра в метала на шева серен отпечатък, отпечатък по Бауман
S 776	частота ультразвуковых колебаний генератор ультразвуковых колебаний ультразвуковая пайка контроль ультразвуком, ультразвуковой контроль, ультразвуковая дефектоскопия, УЗД, УЗК ультразвуковая волна	częstotliwość ultradźwięków (ultradźwiękowa) generator ultradźwięków (ultradźwiękowy) lutowanie ultradźwiękowe (ultradźwiękami) badanie (sprawdzanie) ultradźwiękami fala ultradźwiękowa	честота на ултразвуковите колебания генератор на ултразвукови колебания, ултразвуков генератор ультразвуково спояване, спояване с ултразвук ултразвуков контрол, ултразвукова дефектоскопия ултразвукова вълна
S 777	подводящий шланг	wąż doprowadzający	захранващ маркуч
S 778	металл, применяемый при облицовке	nadłożony metal, metal wzmocniający	метална основа
S 779	защита [сварочной] ванны, защита ванны расплавленного металла (от вытекания) наплавлять процесс наплавки очищающее действие, очищающий эффект	formowanie (ograniczanie) jeziorka spawalniczego napawać przebieg (czynność) napawania działanie oczyszczające (czyszczące)	поддържане (предпазване) на заваръчната вана от изтичане наварявам процес на наваряване повърхностно почистващо действие, повърхностен почистващ ефект
S 780	состояние поверхности	stan powierzchni	състояние на повърхността
S 781	поверхностная трещина наплавленный	pęknięcie powierzchniowe napawane	повърхностна пукнатина наварен
S 782	дефект поверхности, выходящий на поверхность	wada powierzchniowa (na powierzchni)	повърхностен дефект
S 783	слой наплавленного металла	stopiwo napoiny, napawany metal	слой от наварен метал
S 784	наплавленный в среде CO ₂ (углекислого газа)	napawane w CO ₂	наварявам в среда от CO ₂ (въглероден диоксид)
S 785	поверхностная закалка, цементация	hartowanie powierzchniowe	повърхностно закаляване
S 786	поверхность шва поверхность сварочной ванны, поверхность ванны расплавленного металла	powierzchnia szwu powierzchnia jeziorka spawalniczego	повърхност на шева повърхност на заваръчната вана, повърхност на металната вана
S 787	поверхность (площадь поверхности) сварочной ванны	powierzchnia jeziorka spawalniczego	плот на повърхността на заваръчната вана, площ на повърхността на металната вана

	surface of the weld, weld [sur]face, face of the weld	Schweißnahtoberfläche <i>f</i>	superficie <i>f</i> de la soudure, superficie du cordon
S 788	surface of the weld bead, weld bead surface	Oberfläche <i>f</i> der Schweißraupe	surface <i>f</i> de la passe
S 789	surface of the weld deposit, surface of the deposit, weld deposit surface	Oberfläche <i>f</i> des Schweißgutes	surface <i>f</i> du métal déposé
	surface of the welding puddle	s. surface of the puddle	
	surface of the weld pool (puddle)	s. surface of the puddle	
	surface of the work [piece], work surface	Oberfläche <i>f</i> des Werkstückes	surface <i>f</i> de la pièce [à usiner], surface de la pièce à travailler
S 790	surface preparation, preparation of surfaces	Oberflächenvorbehandlung <i>f</i>	traitement <i>m</i> préparatoire de surface
S 791	surface resistance	Oberflächenwiderstand <i>m</i>	résistance <i>f</i> superficielle
S 792	surface roughness, surface asperity	Oberflächenrauheit <i>f</i> , Oberflächenrauhigkeit <i>f</i>	aspérité (rugosité) <i>f</i> de surface
	surfaces to be welded, welding [sur]faces	Schweißflächen <i>fp</i>	[sur]faces <i>fp</i> à souder
S 793	surface temperature, temperature of the surface	Oberflächentemperatur <i>f</i>	température <i>f</i> superficielle
S 794	surface tension	Oberflächenspannung <i>f</i>	tension <i>f</i> superficielle
S 795	surface tension of the molten puddle	Oberflächenspannung <i>f</i> des Schmelzbades	tension <i>f</i> superficielle du bain de fusion
S 796	surface void surface welding, surfacing, building up [by] welding, build-up welding, deposit[ion] welding, overlay[ing] welding, pad welding, padding, surface-layer welding, weld surfacing (overlying) surfacing alloy, build-up alloy	Oberflächenpore <i>f</i> Auftragschweißen <i>n</i>	porosité <i>f</i> superficielle soudage <i>m</i> par (de) rechargement
S 797	surfacing bead, built-up bead	Auftragschweißlegierung <i>f</i> , Auf[trag]legierung	métal (alliage) <i>m</i> d'apport, alliage pour le soudage par rechargement
S 798	surfacing deposit surfacing electrode, build-up electrode, electrode for building up, electrode for resurfacing	Auftragschweißraupe <i>f</i> , Aufschweißraupe <i>f</i> , Auftragraupe <i>f</i> s. surface deposit Auftrag[schweiß]elektrode <i>f</i>	cordon <i>m</i> de soudure à l'aide de métal d'apport électrode <i>f</i> pour le rechargement (soudage par superposition), électrode de rechargement
S 799	surfacing field	Auftragschweißsektor <i>m</i> , Zone <i>f</i> des Auftragschweißens	étendue <i>f</i> de la soudure de rechargement
S 800	surfacing filler metal, overlaying filler metal, filler metal for surfacing	Auftragschweißzusatzwerkstoff <i>m</i> , Schweißzusatzwerkstoff (Zusatzwerkstoff) <i>m</i> für das Auftragschweißen	métal <i>m</i> d'apport pour le soudage de rechargement
S 801	surfacing layer, built-up layer, pad, surfacing overlay	Auftragschicht <i>f</i>	couche <i>f</i> de soudure (rechargement)
S 802	surfacing material	Auftrag[schweiß]werkstoff <i>m</i>	matière <i>f</i> de rechargement
S 803	surfacing overlay, weld overlay surfacing process	Schweißauflage <i>f</i> s. c. surfacing layer Auftrag[schweiß]verfahren <i>n</i>	rechargement <i>m</i> procédé <i>m</i> de rechargement
S 804	surfacing rod	Auftragschweißstab <i>m</i>	baguette <i>f</i> d'apport pour le soudage de rechargement
S 805	surfacing weld, build-up weld, pad[ding] weld	Auftragsnaht <i>f</i>	cordon <i>m</i> de rechargement
S 806	surfacing wire, build-up wire	Auftragschweißdraht <i>m</i> , Schweißdraht <i>m</i> für das Auftragschweißen	fil <i>m</i> à souder par rechargement
S 807	surfacing with strip electrodes, overlay welding with strip electrodes	Auftragschweißen <i>n</i> mit Bandelektroden, Bandauftragschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de rechargement avec électrodes à bande
S 808	surfacing with the bulk process surfacing with the CO₂ process	s. submerged-arc bulk welding Auftragschweißen <i>n</i> nach dem Metall-Lichtbogen-Verfahren unter Kohlendioxid als Schutzgas, CO ₂ -Schutzgas-Auftragschweißen <i>n</i> , CO ₂ -Auftragschweißen <i>n</i> , Auftragschweißen unter CO ₂ -Gasschutz	soudage <i>m</i> de rechargement à l'arc métallique sous protection gazeuse de CO ₂ , rechargement <i>m</i> par soudure à l'arc métallique sous protection gazeuse de CO ₂
S 809	surplus flux	Flußmittelüberschuß <i>m</i>	surplus (excès) <i>m</i> de flux
	surplus gas, excess gas	Gasüberschuß <i>m</i>	surproduction <i>f</i> en gaz, excès (surplus) <i>m</i> de gaz
	surplus of acetylene, excess [of] acetylene	Azetylenüberschuß <i>m</i> , Überschuß <i>m</i> an Azetylen	surplus (excédent) <i>m</i> d'acétylène
	surplus oxygen, excess [of] oxygen	Sauerstoffüberschuß <i>m</i> , Überschuß <i>m</i> an Sauerstoff	surplus (excédent) <i>m</i> d'oxygène
S 810	susceptibility to brittle fracture	Sprödebruchempfindlichkeit <i>f</i>	tendance <i>f</i> à casser par fragilité

	поверхность сварного шва	powierzchnia spoiny	повърхност на заваръчния шев
S 788	поверхность сварочного валика	powierzchnia ściegu spawalniczego	повърхност на заваръчната ивица
S 789	поверхность наплавленного металла	powierzchnia stopiwa	повърхност на наварения метал
	поверхность изделия	powierzchnia materiału rodzimego, powierzchnia spawanego materiału	повърхност на изделието
S 790	предварительная обработка поверхности	przygotowanie powierzchni	подготовка (предварителна обработка) на повърхността
S 791	поверхностное сопротивление	oporność powierzchniowa, opór powierzchniowy	контактно съпротивление
S 792	шероховатость поверхности	chropowatość powierzchni	гравост на повърхността
	свариваемые поверхности	powierzchnie spawania	заварявани повърхности
S 793	температура поверхности	temperatura powierzchni	температура на повърхността
S 794	поверхностное натяжение	napięcie powierzchniowe	повърхностно напрежение
S 795	поверхностное натяжение сварочной ванны, поверхностное натяжение ванны расплавленного металла	napięcie powierzchniowe jeziora spawalniczego	повърхностно напрежение на металната ванa, повърхностно напрежение на заваръчната ванa
S 796	поверхностная пора наплавка	por powierzchniowy napawanie	повърхностна пора наваряване
	сплав для наплавки	spoiwo stopowe do napawania	сплав за наваряване
S 797	наплавленный валик	ścieg napoiny	наварена ивица
S 798	электрод для наплавки, наплавочный электрод	elektroda do napawania	електрод за наваряване
S 799	участок (помещение) для выполнения наплавочных работ	miejsce napawania	участък [на помещение] за изпълнение на наваряването
S 800	присадочный материал для наплавки	materiał dodatkowy do napawania	допълнителен материал за наваряване
S 801	наплавленный слой	warstwa napawana (napoiny)	наварен слой
S 802	наплавляемый материал	materiał do napawania	наваряван материал
	наплавленный слой	napoina	наварен слой
S 803	способ наплавки	proces napawania	начин на наваряване
S 804	присадочный пруток для наплавки, пруток присадочного материала для наплавки	pręt (szyna) do napawania	[допълнителна] пръчка за наваряване
S 805	шов наплавки	napoina	наварена ивица, наварен слой
S 806	наплавочная проволока	drut [spawalniczy] do napawania	тел за наваряване
S 807	наплавка ленточным электродом	napawanie elektrodą taśmową	наваряване с лентов електрод
S 808	наплавка в защитной среде CO ₂ (углекислого газа)	napawanie w osłonie CO ₂	CO ₂ -наваряване, електродъгово наваряване в защитна среда от CO ₂ (въглероден двуокис)
S 809	избыток флюса, избыток флюсующего вещества, избыток газа	nadmiar topnika, nadmiar gazu	излишък от флюс, излишък от газ
	избыток ацетилена	nadmiar acetyleny	излишък от ацетилен
	избыток кислорода	nadmiar tlenu	излишък от кислород
S 810	чувствительность к хрупкому излому (разрушению)	skłonność do kruchego pękania	чувствителност (склонност) към крехко разрушаване

S 811	susceptibility to cold cracking	Kaltrißempfindlichkeit <i>f</i>	fissilité <i>f</i> , sensibilité <i>f</i> à la fissuration spontanée
S 812	susceptibility to corrosion susceptibility to cracking (cracks), crack[ing] susceptibility	Korrosionsempfindlichkeit <i>f</i> Rißempfindlichkeit <i>f</i>	sensibilité <i>f</i> à la corrosion susceptibilité <i>f</i> à la fissuration, susceptibilité aux criques de soudage
S 813	susceptibility to hot cracking, hot-crack[ing] susceptibility	Empfindlichkeit <i>f</i> gegen Warmrisse, Warmrißempfindlichkeit <i>f</i>	susceptibilité <i>f</i> aux fissures à chaud
S 814	susceptibility to microfissuring	Mikrorißeempfindlichkeit <i>f</i>	susceptibilité <i>f</i> à la microfissuration, susceptibilité au microcricuage
S 815	susceptibility to pores (porosity) susceptibility to welding cracks susceptibility to weld metal cracking, weld metal crack susceptibility susceptible to cracking, crack- susceptible, susceptible to fissuring susceptible to flashback	Porenempfindlichkeit <i>f</i> <i>s. sensitivity to welding cracks</i> Schweißgutrißeempfindlichkeit <i>f</i> rißeempfindlich rückschlagempfindlich	sensibilité <i>f</i> aux pores susceptibilité <i>f</i> à criquer du métal d'apport susceptible à la fissuration, sensible aux criques sensible au contre-coup, sensible au choc de retour
S 816			sensible aux pores, sensible à la formation de pores
S 817	susceptible to pore (porosity) formation	porenempfindlich	susceptible au criquage de la soudure
S 818	susceptible to weld cracking	schweißnahtrißeempfindlich	
S 819	susceptible to welding cracks, crack-sensitive in a welding operation swinging motion, oscillation, weaving [motion], weave, oscillating motion (movement), reciprocating motion	schweißrißeempfindlich, schweißrißanfällig Pendelbewegung <i>f</i> , Pendeln <i>n</i>	susceptible à des criques de soudage, tendant à criquer pendant le soudage oscillation <i>f</i>
S 820	symmetric groove weld	gleichseitige (symmetrische) Fuge <i>f</i>	rainure <i>f</i> symétrique
S 821	synchronous weld timer	Schweißtakt <i>m</i>	marqueur <i>m</i> de temps pour soudage

T

	table for welding, weld table, welding [work] table, welding bench	Schweißstisch <i>m</i> , Schweißbank <i>f</i>	table <i>f</i> (banc <i>m</i>) de soudage
	table welding machine, bench welder (welding machine)	Tischschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder à table
T 1	tack	heften	attacher provisoirement
T 2	tacked [in position] before welding	vorgeheftet	attaché provisoirement
T 3	tacked spot	Heftpunkt <i>m</i>	point <i>m</i> de pointage
T 4	tacking	Heften <i>n</i>	pointage <i>m</i>
	tacking fixture	<i>s. tack welding jig</i>	
T 5	tacking of the edges	Heften <i>n</i> der Kanten	épinglage (pointage) <i>m</i> des bords
T 6	tacking operation	Heftarbeit <i>f</i>	opération <i>f</i> de pointage
T 7	tacking time	Heftzeit <i>f</i>	temps <i>m</i> de pointage
T 8	tack spot welding	Heftstellenschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> der Heftstellen	soudage <i>m</i> des points de pointage
T 9	tack-weld	heftschweißen	souder provisoirement (par points de pointage)
T 10	tack weld, tack	Heftnaht <i>f</i> , Heft[naht]stelle <i>f</i>	soudure <i>f</i> (point <i>m</i>) de pointage
T 11	tack welding, tackwelding, weld tacking	Heftschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> provisoire (par points de pointage)
T 12	tack welding jig, tacking fixture	Heftvorrichtung <i>f</i>	dispositif <i>m</i> de pointage
T 13	tack welding operation	Heftschweißvorgang <i>m</i>	opération <i>f</i> de soudage provisoire
T 14	tack weld made by gas welding	gasgeschweißte Heftnaht <i>f</i>	point <i>m</i> de pointage soudé au gaz
T 15	tack weld quality	Heftnahtgüte <i>f</i>	qualité <i>f</i> de la soudure de pointage
T 16	tack weldor	Heftschweißer <i>m</i>	soudeur <i>m</i> de points de pointage
T 17	tack weld time	Heftschweißzeit <i>f</i>	temps <i>m</i> de soudage provisoire (par points de pointage)
	tandem-arc welding, [high- speed] tandem welding	Tandemschnellschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> rapide en tandem
T 18	tandem-arc welding	Tandemlichtbogenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> électrique à l'arc tandem
T 19	tandem-arc welding process, tandem welding process	Tandemschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage en tandem
T 20	tandem electrode full automatic submerged-arc welding	vollautomatisches UP-Tandem- schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en tandem à l'arc submergé complètement automatique
	tandem electrode submerged- arc welding	<i>s. tandem submerged-arc welding</i>	

S 811	чувствительность к холодным трещинам	wrażliwość na zimne pękanie	чувствительность (склонность) към образуване на студени пукнатини
S 812	чувствительность к коррозии	wrażliwość na korozję	чувствительность към корозия
	чувствительность к образованию трещин	wrażliwość na pękanie	чувствительность (склонность) към образуване на пукнатини
S 813	чувствительность к горячим трещинам	skłonność do tworzenia gorących pęknięć	чувствительность (склонность) към образуване на горящи пукнатини
S 814	чувствительность к микро-трещинам	czułość na mikropeknie	чувствительность (склонность) към образуване на микропукнатини
S 815	чувствительность к порообразованию (образованию пор)	skłonność do porowatości (tworzenia się porów)	чувствительность (склонность) към образуване на пори
	чувствительность наплавленного металла к трещинообразованию	wrażliwość stopiwa na pękanie	чувствительность (склонность) на метала на шева към образуване на пори
	чувствительный к образованию трещин	wrażliwy na pękani	чувствителен (склонен) към образуване на пукнатини
S 816	чувствительный (склонный) к обратному удару планени	wrażliwy na powrót płomienia	чувствителен (склонен) към обратен удар на пламяка
S 817	чувствительный к порообразованию (образованию пор)	skłonny do porowatości	чувствителен (склонен) към образуване на пори
S 818	чувствительный к образованию трещин в сварном шве	wrażliwy na pękanie spoiny	чувствителен (склонен) към образуване на пукнатини в шева
S 819	склонный (чувствительный) к образованию сварочных трещин	wrażliwy na pęknięcie spawalnicze, wrażliwy na pękanie w procesie spawania	чувствителен (склонен) към образуване на пукнатини
	поперечное перемещение, колебательное движение	ruch wahadłowy	колебательно движение, напречно колебательно преместване
S 820	симметричная подготовка (разделка) кромок	dwustronny (symetryczny) rowek spawalniczy	симетрична заваръчна междина
S 821	тиратронный регулятор сварочного цикла, синхронный регулятор времени сварки, синхронный сварочный прерыватель	synchroniczny regulator czasu (cyklu) zgrzewania	синхронен регулятор за време

T

	стол сварщика, сварочный стол	stół spawalniczy	заваръчна маса
	настольная сварочная машина	zgrzewarka stołowa	настолна заваръчна машина
T 1	прихватывать	szepiać	прихващам
T 2	предварительно прихваченный	szepiony wstępnie	предварително прихванат, прихванат преди заваряване
T 3	прихваточная сварная точка	szepina punktowa	точкова прихватка
T 4	прихватка	szepianie	прихващане
T 5	прихватка кромок	szepianie brzegów	прихващане на краищата
T 6	работа по прихватке	szepianie, praca przy szepianiu	работа по прихващането
T 7	длительность (продолжительность) прихватки	czas szepiania	продължителност (времетраене) на прихващането
T 8	сварка прихваточным швом, заварка мест прихватки	szepne zgrzewanie punktowe	заваряване на прихватки
T 9	сваривать прихваточными швами	spawać szepnie	заваряван с прихващане
T 10	прихваточный шов	szepina, miejsce szepiania	прихващащ [заваръчен] шев
T 11	сварка прихваточными швами	spawanie szepne	заваряване с прихващане (прихващащи шевове)
T 12	приспособление для прихватки	oprzyszczowanie do szepiania	приспособление за прихващане
T 13	процесс сварки прихваточным швом	przebieg szepiania	процес на заваряване с прихващане
T 14	прихватка газовой сваркой	szepina wykonana gazowo	прихващащи шевове, изпълнени чрез газокислородно заваряване
T 15	качество прихваточного шва	jakość szepiny	качество на прихващащия шев
T 16	сварщик прихватчик	szepiacz, spawacz wykonujący szepianie	заварчик, изпълняващ прихващане
T 17	время (длительность) сварки прихваточным швом	czas szepiania	продължителност (време) на изпълнение на прихващащите шевове
	скоростная сварка последовательными дугами	szybkościowe spawanie w układzie tandem, spawanie z dużą szybkością w układzie tandem	високоскоростно заваряване с две последователни [електрически] дъги
T 18	сварка последовательно расположенными дугами	spawanie łukowe w układzie tandem, spawanie łukowe dwiema elektrodami w układzie szeregowym	заваряване с две последователни [електрически] дъги
T 19	способ сварки последовательными дугами	metoda (proces) spawania w układzie tandem	начин на заваряване с две последователни [електрически] дъги
T 20	автоматическая [дуговая] сварка под флюсом последовательно расположенными дугами	automatyczne spawanie łk (łukiem krytym) w układzie tandem	автоматично подфлюсово заваряване с две последователни [електрически] дъги

T 21	tandem electrode welding machine, tandem wire welding machine	Tandemschweißanlage <i>f</i>	poste <i>m</i> de soudage en tandem
T 22	tandem head submerged-arc machine, tandem submerged-arc machine, high-speed Unionmelt equipment	UP-Schnellschweißanlage <i>f</i>	installation <i>f</i> Unionmelt pour le soudage rapide à l'arc submergé, soudeuse <i>f</i> à l'arc submergé tandem
T 23	tandem head submerged-arc welding machine	s. tandem submerged-arc welding s. tandem head submerged-arc machine	
T 23	tandem submerged-arc welding, tandem electrode (head) submerged-arc welding	Tandem-UP-Schweißen <i>n</i> , UP-Tandemschweißen <i>n</i> , UP-Schnellschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc submergé (sous flux électroconducteur) en tandem
T 24	tandem welding	s. tandem-arc welding	
T 24	tandem welding head	Tandemschweißkopf <i>m</i>	tête <i>f</i> à souder en tandem
T 24	tandem welding process	s. tandem-arc welding process	
T 24	tandem wire welding machine	s. tandem electrode welding machine	
T 25	tank of oxygen	s. oxygen cylinder	
T 25	tank seam (weld), container seam	Behälter[schweiß]naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> pour containers
T 26	tank welding, welding of containers, welding in tank construction	Behälterschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Behältern, Schweißen im Behälterbau	soudage <i>m</i> de containers, construction <i>f</i> soudée de réservoirs
T 27	tank welding apparatus	Behälterschweißanlage <i>f</i>	poste <i>m</i> de soudage pour containers (réservoirs, récipients), installation de soudage pour containers (réservoirs, récipients)
	tack welding prior to welding, prior tacking, preliminary tack welding	Vorheftung <i>f</i> , vorheriges Heften <i>n</i>	soudure <i>f</i> d'attache préliminaire
T 28	tantalum weld	Tantal[schweiß]naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> de tantale
T 29	tantalum welding	Schweißen <i>n</i> von Tantal	soudage <i>m</i> du tantale
T 30	tape-controlled automatic TIG welding machine	numerisch gesteuerter WIG-Schweißautomat <i>m</i>	machine <i>f</i> soudeuse automatique TIG à commande numérique (programmée)
	tape-controlled flame-cutting machine, numerically controlled flame-cutting machine	numerisch gesteuerte Brennschneidmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> d'oxycoupage commandée numériquement
T 31	tape-controlled gas tungsten-arc spot welding unit	numerisch gesteuertes WIG-Punktschweißgerät <i>n</i>	soudeuse <i>f</i> par points TIG à commande numérique (programmée)
T 32	tapping pin	Abstichstift <i>m</i>	goupille <i>f</i> de coulée
T 33	T-bend test, tee bend test	T-Biegeversuch <i>m</i>	essai <i>m</i> de pliage en T
T 34	T-butt joint, T joint, tee [butt] joint	T-Stoß <i>m</i> , T-Verbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> en T
T 35	T-butt weld, T weld, tee [butt] weld	T-Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (assemblage <i>m</i>) en T
	teacher of welding, welding instructor (teacher), instructor in welding	Lehrschweißer <i>m</i> , schweißtechnischer Ausbilder <i>m</i> , Schweißlehrer <i>m</i> , Schweißlehrkraft <i>f</i>	instructeur <i>m</i> soudeur
	technique of arc welding, art of electric arc welding, arc welding practice (technique)	Lichtbogenschweißtechnik <i>f</i> , Lichtbogenschweißpraxis <i>f</i>	technique <i>f</i> du soudage à l'arc
	technique of cutting, art of cutting, technology of cutting, cutting technique	Schneidtechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> de coupage
	technique of welding, practice of welding, welding method, weld[ing] technique, weld[ing] procedure, welding practice, method (procedure) welding	Schweißmethode <i>f</i> , Schweißpraxis <i>f</i> , Schweißtechnik <i>f</i> , Schweißverfahren <i>n</i>	méthode (pratique) <i>f</i> de soudage, pratique soudo-technique, procédé <i>m</i> de soudure
	technology of cutting, art of cutting, cutting technique, technique of cutting	Schneidtechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> de coupage
	technology of welding, welding technology	Schweißtechnologie <i>f</i>	technologie <i>f</i> de soudage
T 36	tee bend test	s. T-bend test	
T 36	tee butt joint	s. T-butt joint	
T 36	tee butt weld	s. T-butt weld	
T 36	tee joint	Flankenkehlnaht <i>f</i>	assemblage <i>m</i> en T
T 36	tee joint	s. a. T-butt joint	
T 36	tee weld	s. T-butt weld	
T 36	tee welding	s. Tawelding	
T 37	temperature indicating crayon	Farbstift <i>m</i> für Temperaturmessung,	crayon <i>m</i> de couleur thermique
T 37	temperature measuring crayon, temperature-sensitive crayon	Temperaturmeß[farb]stift <i>m</i> , Thermokolor[temperatur]stift <i>m</i> , Thermofarbstift <i>m</i>	(pour le mesurage de la température)
T 38	temperature indicating paint, tempilaq	Temperaturmeßfarbe <i>f</i>	couleur <i>f</i> indicateur de température

T 21	установка для сварки последовательными дугами	urządzenie do spawania w układzie tandem	машина за заваряване с две последователни [електрически] дъги
T 22	установка для скоростной [дуговой] сварки под флюсом	urządzenie [dwugłowicowe] do spawania ŁK (łukiem krytym) przy dużych szybkościach	уредба за високоскоростно подфлюсово заваряване с две последователни [електрически] дъги
T 23	сварка под флюсом последовательными дугами	spawanie ŁK (łukiem krytym) w układzie tandem	подфлюсово заваряване с две последователни [електрически] дъги
T 24	головка для сварки последовательными дугами	głowica do spawania w układzie tandem	глава за заваряване с две последователни [електрически] дъги
T 25	[сварной] шов резервуара (бака, сосуда)	szew (spoina) zbiornika	[заваръчен] шев на съд (резервоар)
T 26	сварка резервуара (бака, сосуда, в сосудостроении)	spawanie zbiorników	заваряване на съдове (резервоари)
T 27	установка для сварки резервуара (бака, сосуда)	urządzenie do spawania zbiorników	апарат (уредба) за заваряване на съдове (резервоари)
	предварительная прихватка	szczępienie wstępne	предварително прихващане
T 28	шов сварки тантала	spoina tantalowa	шев, при заваряване на тантал
T 29	сварка тантала	spawanie tantalu	заваряване на тантал
T 30	автомат с цифровым управлением для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	automat ze sterowaniem numerycznym do spawania [metodą] TiG	автомат с цифрово управление за ВИГ-заваряване
	машина для кислородной резки с цифровым управлением, газорезательная машина с цифровым управлением	przecinarka (maszyna do cięcia płomieniowego) ze sterowaniem numerycznym	машина за газокислородно рязане с цифрово управление
T 31	аппарат с цифровым управлением для дуговой точечной сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	urządzenie sterowane numerycznie do spawania punktowego [metodą] TiG, urządzenie TiG sterowane numerycznie do spawania punktowego	апарат (уредба) с цифрово управление за точково ВИГ-заваряване
T 32	пробка в выпускном отверстии тигля с термитом	kołek spustowy	пробка на изпускателния отвор на тигел за термит
T 33	испытание на загиб таврового образца	próba zginania złącza teowego	изпитване на огъване на Т-образен образец
T 34	тавровое соединение, соединение впритык	złącze teowe	Т-образно съединение
T 35	шов таврового соединения	spoina czołowa w złączu teowym	[заваръчен] шев на Т-образно съединение
	инструктор по сварке, сварщик-инструктор	nauczyciel (instruktor) spawania	инструктор по заваряване
	техника (опыт) дуговой сварки	technika spawania łukowego	техника на електродуговото заваряване
	техника резки	technika cięcia	техника на рязането
	метод (способ) сварки, сварочная техника	metoda (praktyka, technika) spawalnicza	техника на заваряването
	техника резки	technika cięcia	технология на рязането
	технология сварки	technologia spawalnicza (spawania)	технология на заваряването
T 36	фланговый угловой шов	złącze [spawane] teowe	Т-образно съединение
T 37	термокарандаш	kredkowy indykator temperatury, termoindykator kredkowy	термомолив
T 38	термическая краска, термокраска	barwny wskaźnik temperatury, farba do pomiaru temperatury	термокреда, термобоя

T 39	temperature in the weld pool temperature measuring crayon temperature of brittle failure (fracture), brittle failure temperature	Temperatur <i>f</i> im Schweißbad s. temperature indicating crayon Spröbruchtemperatur <i>f</i>	température <i>f</i> du bain de fusion température <i>f</i> provoquant rupture par fragilité
T 40	temperature of combustion temperature of preheating, preheat[ing] temperature temperature of test[ing] temperature of the arc, arc temperature temperature of the arc column, column temperature temperature of the flame temperature of the puddle of molten metal, temperature of the weld pool, pool temperature	Verbrennungstemperatur <i>f</i> Vorwärm[ungs]temperatur <i>f</i> s. testing temperature Bogentemperatur <i>f</i> , Lichtbogen-temperatur <i>f</i> , Temperatur <i>f</i> des Lichtbogens Säulentemperatur <i>f</i> , Temperatur <i>f</i> der Lichtbogensäule s. flame temperature Schmelzbadtemperatur <i>f</i> , Temperatur <i>f</i> des Schmelzbades (Schweißbades)	température <i>f</i> de combustion température <i>f</i> de [p]réchauffage température <i>f</i> de l'arc température <i>f</i> de la colonne d'arc
T 41	temperature of the puddle of molten metal, temperature of the weld pool, pool temperature	Schmelzbadtemperatur <i>f</i> , Temperatur <i>f</i> des Schmelzbades (Schweißbades)	température <i>f</i> du bain de fusion (soudage)
T 42	temperature of the slag temperature of the slag bath (pool), slag-pool temperature temperature of the surface, surface temperature temperature of the weld pool temperature of welding, weld[ing] temperature temperature-sensitive crayon tempilaq tendency to hot crack[ing], hot-cracking tendency, tendency for hot cracking, tendency toward hot cracking tendency to microfissuring	Schlackentemperatur <i>f</i> Schlackenbadtemperatur <i>f</i> , Temperatur <i>f</i> des Schlackenbades Oberflächentemperatur <i>f</i> s. temperature of the puddle of molten metal Schweißtemperatur <i>f</i> s. temperature indicating crayon s. temperature indicating paint Warmrißneigung <i>f</i> , Neigung <i>f</i> zur Warmrißbildung, Neigung zu Warmrissen, Heißrißneigung <i>f</i> Mikrorißneigung <i>f</i>	température <i>f</i> du laitier température <i>f</i> du bain de laitier température <i>f</i> superficielle température <i>f</i> de soudage tendance <i>f</i> au criquage dû à la chaleur
T 43	tendency toward hot cracking	s. tendency to hot cracking	tendance <i>f</i> à la microfissuration, tendance au microcriquage
T 44	tensile load, tensioning	Zugbeanspruchung <i>f</i>	effort <i>m</i> (fatigue <i>f</i>) de traction
T 45	tensile-shear strength	Zugscherfestigkeit <i>f</i> , kombinierte Zug- und Scherfestigkeit <i>f</i>	résistance <i>f</i> combinée à la traction et au cisaillement
T 46	tensile-shear test	Zugscherversuch <i>m</i>	essai <i>m</i> de traction-cisaillement
T 47	tensile specimen, tensile test piece (specimen) tensile strength of the weld metal, weld metal tensile strength	Prüfstück <i>n</i> für Zugfestigkeitsprüfung, Zugprobekörper <i>m</i> Zugfestigkeit <i>f</i> des Schweißgutes	éprouvette <i>f</i> pour l'essai de résistance à la traction résistance <i>f</i> à la traction du métal d'apport (fondu)
T 48	tensile strength of the weld zone	Zugfestigkeit <i>f</i> der Schweißnahtzone	résistance <i>f</i> à la traction de la zone de la soudure
T 49	tensile test	Zerreißversuch <i>m</i> , Zugversuch <i>m</i>	essai <i>m</i> de rupture à la traction
T 50	tensile testing machine tensile test piece (specimen) tensioning termination of the weld ternary alloy test electrode, experimental electrode test for weldability, weldability test	Zerreißmaschine <i>f</i> s. tensile specimen s. tensile load Ende <i>n</i> der Schweißstelle ternäre Legierung <i>f</i> Versuchselektrode <i>f</i> , Testelektrode <i>f</i> Prüfung <i>f</i> auf Schweißbarkeit, Schweißbarkeitsversuch <i>m</i> , Schweißbarkeits-test <i>m</i> , Schweißsicherheitsprüfung <i>f</i>	machine <i>f</i> à l'essai de déchirage, machine à essayer la résistance à la tension (traction) terminaison <i>f</i> de la soudure alliage <i>m</i> ternaire électrode <i>f</i> expérimental (d'essai, de recherche) essai <i>m</i> de soudabilité
T 51	testing for solderability	Prüfung <i>f</i> auf Lötbarkeit, Lötbarkeitsprüfung <i>f</i>	examen <i>m</i> de l'aptitude au brasage
T 52	testing method testing temperature, test temperature, temperature of test[ing] testing with the root of the weld in tension, reversed-bend test, reverse root bend test, reverse (root) bend test	s. test technique Prüftemperatur <i>f</i> , Versuchs-temperatur <i>f</i> Biegeversuch <i>m</i> mit der Wurzel in der Zugzone	température <i>f</i> d'essai essai <i>m</i> de pliage à l'envers
T 53	test technique, testing method, method of test[ing], inspection technique, method of inspection	Prüfmethode <i>f</i> , Prüfverfahren <i>n</i>	méthode <i>f</i> d'essai, méthode de contrôle
T 54	test temperature test weld, trial (experimental, practice, pilot, check, specimen) weld	s. testing temperature Probe[schweiß]naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> d'essai

T 39	температура сварочной ванны температура хрупкого излома (разрушения)	temperatura w jezioru spawalniczym temperatura przy kruchym pękaniu	температура на заваръчната вана температура на крехкото разрушаване
T 40	температура горения температура предварительного подогрева температура [сварочной] дуги температура столба дуги	temperatura spalania temperatura nagrzania (podgrzania) wstępnego temperatura łuku [elektrycznego] temperatura słupa łuku	температура на горене температура на подгряване, температура на предварително нагряване температура на [електрическа] дъга температура на стълба на [електрическата] дъга
T 41	температура сварочной ванны, температура ванны расплавленного металла	temperatura jeziora spawalniczego	температура на металната вана, температура на заваръчната вана
T 42	температура шлака температура шлаковой ванны температура поверхности температура сварки склонность к образованию горячих трещин	temperatura żużła temperatura kąpeli żużlowej temperatura powierzchni temperatura spawania skłonność (tendencja) do pękania na gorąco	температура на шлаката температура на шлаковата вана температура на повърхността температура на заваряване склонност към образуване на горещи пукнатини
T 43	склонность к микротрещинам	tendencja (skłonność) do mikro-pękania	склонност към образуване на микропукнатини
T 44	растягивающее усилие, напряжение при растяжении	napężenie rozciągające	опънovo натоварване
T 45	предел прочности на растяжение (разрыв) со сдвигом (срезом), временное сопротивление на растяжение (разрыв) со сдвигом (срезом)	wytrzymałość na jednoczesne rozciąganie i ścinanie	комбинирана якост на опън и срязване
T 46	испытание на растяжение (разрыв) со сдвигом (срезом)	próba na jednoczesne rozciąganie i ścinanie	изпитване на опън и срязване
T 47	образец для испытания на растяжение прочность (предел прочности) наплавленного металла на растяжение	próbka do badania na rozciąganie wytrzymałośćstopiwa na rozciąganie	образец за изпитване на опън якост на опън на метала на шева
T 48	прочность (предел прочности) зоны [сварного] шва на растяжение, прочность зоны [сварного] шва на растяжение	wytrzymałość na rozciąganie strefy przejściowej spoiny	якост на опън на зоната на [заваръчния] шев
T 49	испытание на разрыв (растяжение)	próba rozciągania	изпитване на опън
T 50	разрывная машина	zrywarka, maszyna wytrzymałościowa do prób zrywania	машина за изпитване на опън
T 51	конец свариваемого места	zakończenie (koniec) spoiny	край на заваръчния шев
T 52	тройной (тернарный) сплав опытный (экспериментальный) электрод испытание (проверка) на свариваемость, испытание (проверка) свариваемости	stop trójskładnikowy elektroda próbna (doświadczalna) sprawdzanie spawalności	тройна (трикомпонентна) сплав опитен (экспериментален) электрод изпитване на заваряемост, проба на заваряемост
T 53	испытание (проверка) паяемости	sprawdzanie przydatności [materiału] do lutowania	изпитване на спояемостта, изпитване на пригодността за спояване
T 54	температура испытания испытание на изгиб при нахождении корня шва в растянутой зоне	temperatura próbna odwrotna próba zginania, próba zginania z rozciąganiem grani spoiny	температура на изпитване изпитване на сгъване с корен на шева, подложен на опънови напрежения
T 55	метод испытания (проверки)	metoda sprawdzania (sprawdzająca)	метод на изпитване, техника на изпитването
T 56	опытный (экспериментальный) сварной шов, сварной шов образца	spoina (zgrzeina) próbna	опитен (экспериментален) [заваръчен] шев, [заваръчен] шев на образец за изпитване

T 57	test weldment	Probeschweißteil <i>n</i>	pièce <i>f</i> soudée à titre d'essai
T 58	thermal arc cutting	thermisches Lichtbogentrennen <i>n</i>	séparation <i>f</i> thermique de l'arc
	thermal coefficient of expansion	s. coefficient of the thermal expansion	
	thermal conduction, heat conduction	Wärmeleitung <i>f</i>	conduction <i>f</i> thermique (de la chaleur)
T 59	thermal cutting	thermisches Schneiden (Trennen) <i>n</i>	coupage <i>m</i> par voie thermique
T 60	thermal cutting process	thermisches Schneidverfahren (Trennverfahren) <i>n</i>	procédé <i>m</i> de coupage par voie thermique
	thermal cycle, heat cycle	Wärmezyklus <i>m</i>	cycle <i>m</i> thermique
	thermal cycle of welding, weld[ing] thermal cycle,	Schweißwärmezyklus <i>m</i> , Temperaturzyklus <i>m</i> beim Schweißen	cycle <i>m</i> thermique de soudage, thermo-cycle <i>m</i> [du soudage]
	thermal expansion coefficient, coefficient of the thermal expansion, thermal coefficient of expansion	Wärmeausdehnungskoeffizient <i>m</i>	coefficient (indica) <i>m</i> de dilatation thermique
T 61	thermal impulse heat sealing machine	s. thermal impulse welding Wärmeimpulsschweißgerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> à souder par impulsion thermique, soudeuse <i>f</i> à thermo-impulsion, machine <i>f</i> à souder par thermoscellement
T 62	thermal impulse welding, thermal impulse heat sealing	Wärmeimpulsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par impulsion thermique
	thermal input, heat input	Wärmeeinbringen <i>n</i> , Wärme-einbringung <i>f</i> , Wärmeertrag <i>m</i> , Wärmezufuhr <i>f</i>	amenée (adduction) <i>f</i> de chaleur
	thermal pressure welding, hot pressure welding	Warmpreßschweißen <i>n</i> , Feuerschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par pression à chaud, soudage au feu
	thermal resistance of the weld, weld thermal resistance	thermischer Widerstand <i>m</i> der Schweißnaht	résistance <i>f</i> thermique de la soudure, thermo-résistance <i>f</i> du cordon
T 63	thermal severity number	Wärmeableitungszahl <i>f</i>	coefficient <i>m</i> de déviation (dissipation) de chaleur
T 64	thermit combined welding	Wärmequelle <i>f</i> aluminothermisches [kombiniertes] Schmelz-Preßschweißen <i>n</i>	source <i>f</i> thermique (de chaleur) soudage <i>m</i> par aluminothermie combiné
T 65	thermit crucible, crucible for thermit welding	Reaktionstiegel <i>m</i> , Schmelztiegel <i>m</i> , Schweiß-tiegel <i>m</i> [für das AT-Verfahren], Thermittiegel <i>m</i>	creuset <i>m</i> à thermit
	thermit fusion welding, fusion (non-pressure) thermit welding	AT-Schmelzgußschweißen <i>n</i> , AT-Schmelzschweißen <i>n</i> , Thermitschmelzschweißen <i>n</i> , aluminothermisches Schmelz-schweißen <i>n</i> , Thermitgieß-schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par fusion aluminothermique, soudage aluminothermique par fusion
T 66	thermit mass	AT-Masse <i>f</i> , Thermitmasse <i>f</i> , [AT-] Schweißmasse <i>f</i> , aluminothermische Masse <i>f</i>	matière <i>f</i> aluminothermique [à souder]
T 67	thermit mixture, aluminothermic mix, oxide-aluminum mixture, mixture of iron oxide and finely divided aluminum	AT-Mischung <i>f</i> , Thermitgemisch <i>n</i> , Gemisch <i>n</i> aus Eisenoxid und Aluminiumgrieß	mélange <i>m</i> aluminothermique, mélange <i>m</i> d'oxyde de fer et d'aluminium en poudre très divisée
T 68	thermit mold, mold for thermit welds	Gießform <i>f</i> für das aluminothermische Schweißen, Thermitform <i>f</i>	moule <i>m</i> du procédé de soudage aluminothermique, moule pour la soudure à la thermit
T 69	thermit pipe welding	AT-Rohrschweißen <i>n</i> , Thermit-rohrschiessen <i>n</i>	soudage <i>m</i> aluminothermique de tubes
T 70	thermit powder	AT-Pulver <i>n</i> , Thermitschweißpulver <i>n</i>	poudre <i>m</i> aluminothermique à souder
	thermit process	s. thermit welding process	
T 71	thermit rail welding	AT-Schienenschweißen <i>n</i> , Thermit-schienenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> aluminothermique de rails
T 72	thermit rail welding method	Thermitschienenschweißverfahren <i>n</i> , AT-Schienenschweißverfahren <i>n</i> , Thermitgieß-schweißen <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage aluminothermique de rails
T 73	thermit rail welding under traffic	AT-Schienenschweißen (Thermitschienenschweißen) <i>n</i> bei Aufrechterhaltung des Fahrzeugbetriebes	soudage <i>m</i> aluminothermique de rails sans interruption de trafic
T 74	thermit reaction	AT-Reaktion <i>f</i> , Thermitreaktion <i>f</i> , aluminothermische Reaktion <i>f</i>	réaction <i>f</i> aluminothermique
T 75	thermit repair welding, repair welding by the thermit process	AT-Reparaturschweißen <i>n</i> , Thermitreparaturschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> aluminothermique pour réparation
T 76	thermit slag, slag which results from the thermit reaction	AT-Schlacke <i>f</i> , Thermitschlacke <i>f</i>	laitier <i>m</i> aluminothermique
T 77	thermit steel	AT-Stahl <i>m</i> , Thermitstahl <i>m</i>	acier <i>m</i> à la thermit

T 57	опытное сварное изделие,	próbna część spawana (zgrzewana)	опитно заварено съединение, опитна
T 58	опытная сварная конструкция		заварена конструкция
	дуговая разделительная резка	dzielenie termiczne przy pomocy łuku [elektrycznego], cięcie termiczne przy pomocy łuku [elektrycznego]	електродъгово рязане
	теплопроводность	przewodnictwo cieplne	топлоустойчивост
T 59	огневая (тепловая) резка	cięcie (dzielenie) termiczne	огнево рязане, термично рязане
T 60	способ огневой (тепловой) резки	proces termicznego cięcia (dzielenia)	начин на огнево (термично) рязане
	термический цикл	cykl cieplny	термичен цикъл
	термический цикл сварки	cykl cieplny w procesie spawania	термичен цикъл при заваряване, заваръчен термичен цикъл
	коэффициент теплового расширения	współczynnik rozszerzalności cieplnej	коэффициент на топлинно разширение
T 61	аппарат для сварки термопластиков быстрым нагревом и последующим охлаждением при сжатии	zgrzewarka impulsowa do tworzyw sztucznych	машина (апарат) за заваряване на термопласти чрез топлинни импулси
T 62	сварка термопластиков быстрым нагревом и последующим охлаждением при сжатии	zgrzewanie impulsowe [tworzyw sztucznych]	заваряване на термопласти чрез топлинни импулси
	тепловложение	doprowadzenie ciepła	вложена (внесена) топлина
	горновая (кузнечная) сварка	zgrzewanie kuzienne (matrycowe)	горещопресово заваряване, ковашко заваряване
	тепловое (термическое) сопротивление сварного шва	oporność cieplna (termiczna) spoiny	топлинно (термично) съпротивление на метала на шева
T 63	коэффициент теплоотдачи	współczynnik odprowadzania ciepła	число на теплоотвеждане
	источник нагрева	źródło ciepła	источник на топлина, теплоисточник
T 64	комбинированная термитная сварка	spawanie termitowe z dociskiem	комбинирано термитно заваряване
T 65	тигель для расплавления термита (термитной смеси)	tygiel do spawania (zgrzewania) termitowego	тигел за термитна смес
	термитная (алюмотермическая) сварка промежуточным литьем	spawanie termitowe bez docisku	термитно (алюминотермитно) заваряване чрез леене (стопляване)
T 66	термитная шихта	masa termitowa	термитна (алюминотермитна) маса (шихта)
T 67	термитная смесь	mieszanka termitowa, mieszanina tlenku żelaza i proszku aluminowego	термитна (алюминотермитна) смес
T 68	форма вокруг стыка при термитной сварке	forma do spawania termitowego	леярска форма за термитно (алюминотермитно) заваряване
T 69	термитная (алюмотермическая) сварка труб	spawanie termitowe rur	термитно (алюминотермитно) заваряване на тръби
T 70	термит, термитный порошок	proszek termitowy	термитен (алюминотермитен) прах, термит
T 71	термитная (алюмотермическая) сварка рельсов	spawanie termitowe szyn	термитно (алюминотермитно) заваряване на релси
T 72	способ термитной (алюмотермической) сварки рельсов	metoda spawania termitowego szyn, metoda spawania szyn termitem	метод на термитно (алюминотермитно) заваряване на релси
T 73	термитная (алюмотермическая) сварка рельсов в процессе эксплуатации железной дороги	spawanie termitowe szyn podczas ruchu	термитно (алюминотермитно) заваряване на релси без прекъсване на трафика [в процеса на експлоатация на железния път]
T 74	термитная (алюмотермическая) реакция	reakcja termitowa (aluminio-termiczna)	термитна (алюминотермитна) реакция
T 75	термитная (алюмотермическая) ремонтная сварка	regeneracyjne spawanie termitowe, spawanie termitowe w naprawach	термитно (алюминотермитно) ремонтно заваряване
T 76	шлак, образующийся при термитной (алюмотермической) сварке, термитный шлак	żużel termitowy (przy spawaniu termitem)	термитна (алюминотермитна) шлака, шлака, образуваша се при термитно заваряване
T 77	термитная сталь	stopiwo otrzymywane w procesie spawania termitowego, stal termitowa	термитна (алюминотермитна) стомана

T 78	thermit weld	AT-geschweißte Verbindung <i>f</i>	soudure <i>f</i> aluminothermique
T 79	thermit welded	AT-geschweißt, nach dem AT-Verfahren geschweißt, thermitgeschweißt	soudé par soudage aluminothermique
	thermit welding, aluminothermic welding	AT-Schweißen <i>n</i> , aluminothermisches Schweißen <i>n</i> , Thermitgeschweißen <i>n</i> , Aluminothermschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> aluminothermique (à thermite)
T 80	thermit welding apparatus	AT-Einrichtung <i>f</i>	groupe <i>m</i> de soudage aluminothermique
T 81	thermit welding of reinforcing steel, reinforcing bar welding by the thermit process	AT-Betonstahlschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à la thermite des fers à béton
T 82	thermit welding powder	Thermitgeschweißpulver <i>n</i>	poudre <i>f</i> aluminothermique
T 83	thermit welding process, thermit (aluminothermic) process	AT-Schweißverfahren <i>n</i> , aluminothermisches Schweißverfahren (Verfahren) <i>n</i> , Thermit[schweiß]verfahren <i>n</i> , AT-Verfahren <i>n</i> , Goldschmidt-Verfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> Goldschmidt (de soudage aluminothermique), aluminothermie <i>f</i>
T 84	thermit welding technique	AT-Schweißtechnik <i>f</i> , Thermitgeschweißtechnik <i>f</i>	aluminothermie <i>f</i> , technique <i>f</i> de soudage aluminothermique
T 85	thermo-compression bonding	Thermokompressionsverbinden <i>n</i>	assemblage <i>m</i> par compression (pression) thermique
T 86	thermo-compression welding	Thermokompressionsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par pression thermique
T 87	thermo-compression welding head	Thermokompressionsschweißkopf <i>m</i>	tête <i>f</i> de soudage pour le soudage par pression thermique
T 88	thermo-compression welding unit	Thermokompressionsschweißanlage <i>f</i>	poste <i>m</i> de soudage par pression thermique
T 89	thermoplastics welding torch	Thermoplastbrenner <i>m</i> , TP-Schweißbrenner <i>m</i>	appareil <i>m</i> de soudage pour thermoplastes
	thickness of material, material thickness, gage of material	Materialdicke <i>f</i> , Werkstoffdicke <i>f</i>	épaisseur <i>f</i> du matériau
	thickness of the cut	Schnittdicke <i>f</i>	épaisseur <i>f</i> de la coupe
T 91	thickness of the weld, weld throat, throat thickness	Dicke <i>f</i> der Schweißnaht, Schweißnahtdicke <i>f</i> , Nahtdicke <i>f</i>	épaisseur <i>f</i> de la soudure, épaisseur du cordon de soudure
	thickness of the work [piece], work thickness	Werkstückdicke <i>f</i>	épaisseur <i>f</i> de la pièce à souder
T 92	thick-plate CO₂ welding	CO ₂ -Dickblechschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc sous CO ₂ des tôles fortes (épaisses)
	thickplate electroslog welding, electroslog welding of thick plate	Elektro-Schlacke-Dickblechschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> électrique sous laitier pour tôles épaisses
T 93	thick plate welding, heavy plate welding, welding of thick plate, heavy (plate) welding	Dickblechschweißen <i>n</i> , Grobblechschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Dickblechen (Grobblechen)	soudage <i>m</i> des tôles épaisses (fortes), soudage des grosses tôles
	thin-coated electrode, thin-coated electrode light-coated electrode	dünnumhüllte (leichtumhüllte) Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> à enrobage mince
	thin-gage welding, thin-material welding	s. thin-sheet welding	
T 94	thin-metal TIG welding	s. TIG welding of thin sheet	
	thin-plate CO₂ welding	CO ₂ -Dünnblechschweißen <i>n</i> , CO ₂ -Schweißen <i>n</i> von Dünnblechen, CO ₂ -Schutzgasschweißen <i>n</i> von dünnen Blechen	soudage <i>m</i> à l'arc sous CO ₂ des tôles minces, soudage sous protection gazeuse de CO ₂ des tôles minces
	thinplate electroslog welding, electroslog welding of thin plate	Elektro-Schlacke-Dünnblechschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> électrique sous laitier pour les tôles minces
T 95	thin-plate submerged-arc welding, submerged-arc welding of thin plate	UP-Dünnblechschweißen <i>n</i> , UP-Schweißen <i>n</i> dünner Bleche	soudage <i>m</i> à l'arc sous poudre des tôles minces
T 96	thin-section welding	Verschweißen <i>n</i> dünner Querschnitte	soudage <i>m</i> de sections minces, soudage des profilés minces
T 97	thin-sheet welding, thin-material (thin-gage) welding, welding of thin plate (sheet), light-gage welding, sheet metal welding, welding of sheet metal	Dünnblechschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> dünner Bleche, Schweißen von Feinblechen (Dünnblechen)	soudage <i>m</i> de tôles minces (fines)
	thin slag, fluid (low-viscosity) slag	düninflüssige Schlacke <i>f</i>	laitier <i>m</i> (scorie <i>f</i>) fluide
T 98	thin-wire MIG welding, fine-wire MIG welding, fine-wire gas metal-arc welding, gas metal-arc welding with small diameter wire	MIG-Dünn Drahtschweißen <i>n</i> , MIG-Feindrahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> MIG au fil mince
T 99	thin-wire MIG welding process, MIG fine wire process	MIG-Dünn Drahtschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage MIG au fil mince
	thin-wire technique, fine-wire [welding] technique	Dünn Drahttechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> du soudage au fil mince
T 100	thin-wire welding, welding with thin (fine) wires, fine-wire welding, welding with small diameter fillers (wires)	Dünn Drahtschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> mit dünnen Drähten	soudage <i>m</i> au fil mince, soudage à l'aide de fils minces

T 78	соединение, полученное термитной сваркой	złącze spawane (zgrzewane) termitowo	шев, получен при термитно (алюминотермитно) заваряване
T 79	заваренный термитной (алюминотермической) сваркой	spawany termitowo (termitem)	термитно (алюминотермитно) заварен
	термитная (алюминотермическая) сварка	spawanie termitowe	термитно (алюминотермитно) заваряване
T 80	оборудование для термитной (алюминотермической) сварки	urządzenie do spawania termitowego	апарат за термитно (алюминотермитно) заваряване
T 81	термитная (алюминотермическая) сварка арматурной стали	spawanie termitowe stali zbrojeniowej	термитно (алюминотермитно) заваряване на арматурна стомана
T 82	термитный порошок для сварки, термитная шихта	proszek do zgrzewania (spawania) termitowego	термитен прах за заваряване, термитна шихта
T 83	способ термитной (алюминотермической) сварки	proces spawania termitowego	начин на термитно (алюминотермитно) заваряване
T 84	техника термитной (алюминотермической) сварки	technika spawania termitowego	техника на термитното (алюминотермитното) заваряване
T 85	соединение термокомпрессионной сваркой	łączenie przez zgrzewanie na gorąco	съединение, получено при термокомпресионно заваряване
T 86	термокомпрессионная сварка	zgrzewanie na gorąco	термокомпресионно заваряване
T 87	головка для термокомпрессионной сварки	głowica do zgrzewania na gorąco	глава за термокомпресионно заваряване
T 88	установка для термокомпрессионной сварки	urządzenie do zgrzewania na gorąco	уредба за термокомпресионно заваряване
T 89	горелка для сварки термопластичных материалов	palnik do spawania tworzyw termoplastycznych	горелка за заваряване на термопласти
	толщина металла (материала)	grubość materiału	дебелина на материала
T 90	толщина разрезаемого металла, разрезаемая толщина	grubość cięcia	дебелина на среза
T 91	толщина сварного шва	grubość spoiny	дебелина на [заваръчния] шев
	толщина изделия (заготовки)	grubość części (przedmiotu)	дебелина на изделието
T 92	сварка толстолистовой стали в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie grubych blach w [atmosferze] CO ₂	CO ₂ -заваряване на дебел ламарини, CO ₂ -заваряване на дебел листов материал
	электрошлаковая сварка толстого металла	spawanie [elektro]żużłowe grubych blach	електрошлаково заваряване на дебел ламарини
T 93	сварка толстолистового металла	spawanie grubych blach	заваряване на дебел ламарини, заваряване на дебел листов материал
	электрод с тонким покрытием, тонкопокрытый электрод	elektroda cienkootulona	дебелообмазан электрод, электрод с дебела обмазка
T 94	сварка тонкого металла в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie cienkich blach w CO ₂ , spawanie cienkich blach w atmosferze CO ₂	CO ₂ -заваряване на тънки ламарини, CO ₂ -заваряване на тънък листов материал
	электрошлаковая сварка тонкого металла	spawanie [elektro]żużłowe cienkich blach	електрошлаково заваряване на тънки ламарини
T 95	[дуговая] сварка под флюсом тонкого металла, [дуговая] сварка тонкого металла под флюсом	spawanie ŁK (łukiem krytym) cienkich blach	подфлюсово заваряване на тънки ламарини, подфлюсово заваряване на тънък листов материал
T 96	заварка тонких сечений	spawanie (zgrzewanie) cienkich przekroi	заваряване на тънки сечения
T 97	сварка тонкого металла	spawanie (zgrzewanie) cienkich blach	заваряване на тънки ламарини, заваряване на тънък листов материал
	жидкий (жидкотекучий) шлак	żużel rzadko płynny	течна (тънколива) шлака
T 98	дуговая сварка тонкой проволокой в среде инертного газа	spawanie cienkim drutem metodą MIG	МИГ-заваряване с тънък тел
T 99	способ дуговой сварки тонкой проволокой в среде инертного газа	proces (metoda) spawania cienkim drutem w osłonie gazów obojętnych	начин на МИГ-заваряване с тънък тел
	техника сварки тонкой проволокой	technika spawania cienkim drutem	техника на заваряването с тънък тел
T 100	сварка тонкой проволокой	spawanie cienkim drutem	заваряване с тънък тел

T 101	thoria, thorium oxide	Thoriumoxid <i>n</i>	oxyde <i>m</i> de thorium
T 102	thoriated	thoriert	thorié
T 103	thoriated cathode	thorierter Katode <i>f</i>	cathode <i>f</i> thoriée
T 104	thoriated electrode	thorierter Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> thoriée
T 105	thoriated tungsten	thoriertes Wolfram <i>n</i>	tungstène <i>m</i> thorié
T 106	thoriated tungsten cathode	Thorium-Wolfram-Katode <i>f</i> , thorierter Wolframkatode <i>f</i>	cathode <i>f</i> en tungstène thorié
T 107	thoriated tungsten electrode	Wolfram-Thorium-Elektrode <i>f</i> , thorierter Wolframelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> en tungstène thorié
T 108	thoriated tungsten rod	thorierter Wolframstab <i>m</i>	baguette <i>f</i> en tungstène thorié
	thorium oxide	<i>s. thoria</i>	
	thorough penetration, perfect (full) penetration	voll[ständig]er Einbrand <i>m</i>	pénétration <i>f</i> parfaite (complète)
T 109	three-electrode automatic unit	Dreidraht[schweiß]automat <i>m</i> , Dreielektrodenautomat <i>m</i>	soudeur <i>m</i> automatique à trois fils (électrodes)
T 110	three-electrode electroslag welding	Elektro-Schlacke-Schweißen <i>n</i> mit drei Elektroden, Elektro-Schlacke-Dreidrahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> électrique sous laitier à trois électrodes
T 111	three-electrode electroslag welding equipment (machine, unit)	Elektro-Schlacke-Dreidraht-gerät <i>n</i>	poste <i>m</i> soudeur électrique sous laitier à trois fils
T 112	three-electrode equipment (machine), equipment for three electrodes	Dreielektrodengerät <i>n</i>	équipement <i>m</i> (machine <i>f</i>) à trois électrodes
T 113	three-electrode semiautomatic unit	Dreielektrodenhalbautomat <i>m</i>	soudeur <i>m</i> semi-automatique à trois électrodes
	three-electrode submerged-arc welding	<i>s. three-wire submerged-arc welding</i>	
T 114	three-electrode track-type equipment (machine)	Dreielektrodengerät <i>n</i> mit Schienenführung	soudeur <i>m</i> à trois électrodes avec guide-rail
T 115	three-electrode welding, welding with three electrodes	Dreielektrodenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à trois électrodes
T 116	three-electrode welding head	Dreielektrodenschweißkopf <i>m</i>	tête <i>f</i> de soudage à trois électrodes
T 117	three-hose blowpipe, three-hose torch	Dreischlauchbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> (torche <i>f</i>) à trois tuyaux flexibles
T 118	three-hose cutting blowpipe (torch)	Dreischlauchschneidbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> d'oxycoupage à trois tuyaux flexibles
	three-hose torch	<i>s. three-hose blowpipe</i>	
T 119	three-layer weld, triple-pass weld	Dreilagennaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> à trois couches (passes)
T 120	three-level laser	Dreineiveau-Laser <i>m</i>	laser <i>m</i> en trois niveaux
T 121	three o'clock welding, horizontal-vertical 3 o'clock welding	Drei-Uhr-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en trois heures
T 122	three-phase a. c. welding, three-phase alternating-current welding	Dreiphasen-Wechselstromschweißen <i>n</i> , Dreiphasen-Lichtbogenschweißen <i>n</i> , Dreistromschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à courant alternatif triphasé, soudage à l'arc triphasé
T 123	three-phase electroslag welding	Elektro-Schlacke-Dreiphasenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> électrique triphasé sous laitier
T 124	three-phase projection welding machine	Dreiphasen-Buckelschweißgerät <i>n</i>	soudeur <i>m</i> triphasé pour soudage par bossages
T 125	three-phase rectifier d. c. welder	Dreiphasen-Schweißgleichrichter <i>m</i>	redresseur <i>m</i> triphasé de soudage
T 126	three-phase resistance welding	Dreiphasen-Widerstandschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> triphasé par résistance
T 127	three-phase seam welder	Dreiphasen-Nahtschweißgerät <i>n</i>	soudeur <i>m</i> triphasé à souder en ligne continue
T 128	three-phase spot/projection [welding] machine	kombiniertes Dreiphasen-Punkt- und -Buckelschweißgerät <i>n</i>	soudeur <i>m</i> triphasé combiné à souder par points et par bossages
T 129	three-phase spot welding unit	Dreiphasen-Punktschweißgerät <i>n</i>	soudeur <i>m</i> triphasé à souder par points
T 130	three-phase transformer	Dreiphasenträfo <i>m</i> , Dreiphasentransformator <i>m</i> , dreiphasiger Transformator <i>m</i>	transformateur <i>m</i> triphasé
T 131	three-phase welding	Drehstromschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> triphasé
T 132	three-phase welding transformer	Dreiphasen-Schweißtransformator <i>m</i>	transformateur <i>m</i> de soudage triphasé
T 133	three-torch oxygen cutting machine	Dreibrenner-Brennschneidmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> d'oxycoupage à trois chalumeaux

T 101	окись тория	tlenek toru	ториев окис
T 102	торированный	torowany	ториран
T 103	торированный катод	katoda torowana	ториран катод
T 104	торированный электрод	elektroda torowana	ториран электрод
T 105	торированный вольфрам	wolfram torowany	ториран волфрам
T 106	торированный вольфрамовый катод	katoda wolframowa torowana	ториран волфрамов катод
T 107	торированный вольфрамовый электрод	elektroda wolframowa torowana	ториран волфрамов электрод
T 108	торированный стержень вольфрама, торированный вольфрамовый стержень	pręt wolframowy torowany	торирана волфрамова пръчка
T 109	полный провар, полное проплавление автомат для сварки тремя электродами, трехэлектродный сварочный автомат	całkowite wtopienie, przetopienie, przetopienie przy spawaniu trójdrotowy automat spawalniczy	пълнен провар, пълно проваряване автомат за заваряване с три електрода, триелектроден заваръчен автомат
T 110	трехэлектродная электрошлаковая сварка, электрошлаковая сварка тремя электродными проволоками	pawanie elektrożuźlowe trzema drutami elektrodowymi, spawanie żuźłowe trzema drutami, spawanie [elektro]-żuźłowe trójelektrodowe	электрошлаково заваряване с три електрода, триелектродно электрошлаково заваряване
T 111	трехэлектродный аппарат для электрошлаковой сварки, аппарат для электрошлаковой сварки тремя электродными проволоками	urządzenie do spawania [elektro]-żuźłowego trzema drutami elektrodowymi	апарат за электрошлаково заваряване с три електрода, триелектроден апарат за электрошлаково заваряване
T 112	аппарат для сварки тремя электродами, трехэлектродный сварочный аппарат	urządzenie trójelektrodowe	апарат за заваряване с три електрода, триелектроден заваръчен апарат
T 113	трехэлектродный полуавтомат, полуавтомат для сварки тремя электродами	połautomat trójelektrodowy	полуавтомат за заваряване с три електрода, триелектроден заваръчен полуавтомат
T 114	трехэлектродный рельсовый аппарат	trójelektrodowy traktor [spawalniczny]	триелектроден релсов апарат
T 115	трехэлектродная сварка, сварка тремя электродами	spawanie trzema elektrodami	триелектродно заваряване, заваряване с три електрода
T 116	трехэлектродная головка, головка для сварки тремя электродами	głowica trójelektrodowa	глава за заваряване с три електрода, триелектродна заваръчна глава
T 117	трехшланговая горелка	palnik trójrzewodowy	тришлангова горелка
T 118	трехшланговый резак	trójrzewodowy palnik do cięcia	тришлангов резач, тришлангова горелка за рязане
T 119	трехслойный шов	spoina trójwarstwowa	трислоен [заваръчен] шев
T 120	лазер с трехуровневой энергетической схемой, трехуровневый лазер	laser trójpłozimowy	лазер с три енергийни нива
T 121	сварка горизонтального шва на вертикальной поверхности	spawanie pionowo-naścienne	заваряване на хоризонтален шев във вертикална равнина
T 122	трехфазная дуговая сварка, дуговая сварка трехфазным переменным током	spawanie łukiem trójfazowym	електродъгово заваряване с трифазен променлив ток, трифазно электродъгово заваряване
T 123	трехфазная электрошлаковая сварка	spawanie [elektro]żuźłowe prądem trójfazowym	трифазно электрошлаково заваряване
T 124	трехфазный аппарат для рельефной сварки	trójfazowa zgrzewarka garbowa	трифазна машина за релефно заваряване
T 125	трехфазный сварочный выпрямитель	trójfazowy prostownik spawalniczy	трифазен заваръчен токоизправител
T 126	контактная сварка с питанием [машины] трехфазным током	trójfazowe zgrzewanie oporowe	трифазно электросъпротивително заваряване
T 127	трехфазная машина для роликовой (шовной) сварки	trójfazowa zgrzewarka liniowa	трифазна машина за ролково заваряване
T 128	комбинированная трехфазная машина для точечной и рельефной сварки	trójfazowa zgrzewarka punktowo-liniowa	комбинирана трифазна машина за точково и ролково заваряване
T 129	трехфазная машина для точечной сварки	trójfazowe urządzenie do zgrzewania punktowego	трифазна уредба (машина) за точково заваряване
T 130	трехфазный трансформатор	transformator trójfazowy	трифазен трансформатор
T 131	трехфазная сварка, сварка трехфазным током	spawanie prądem trójfazowym	трифазно заваряване, заваряване с трифазен ток
T 132	трехфазный сварочный трансформатор	trójfazowy transformator spawalniczy	трифазен заваръчен трансформатор
T 133	машина для кислородной резки с тремя горелками, трехгорелочная машина для кислородной резки	trójpalknikowa maszyna do cięcia tlenem	машина за газокислородно рязане с три горелки

T 134	three-wire apparatus	Dreidrahtgerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> à trois fils
T 135	three-wire submerged-arc welding, three-electrode submerged-arc welding	UP-Dreidrahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc sous poudre à trois électrodes
T 136	throat area of the welding machine, throat of the welding machine, depth of throat of the machine	Armausladung <i>f</i> der Schweißmaschine	gorge <i>f</i> de la machine à souder
T 137	throat depth, welding throat depth, depth of throat	Armausladung <i>f</i> , Ausladung <i>f</i> , Elektrodenarmausladung <i>f</i>	épaisseur <i>f</i> de la soudure
T 138	throat of a fillet weld	Kehlnahtdicke <i>f</i>	épaisseur <i>f</i> d'une soudure en angle
T 139	throat of the welding machine	s. throat area of the welding machine	largeur <i>f</i> d'une soudure
T 140	throat opening	Fensteröffnung <i>f</i>	distance <i>f</i> entre les bras
	throat spacing, [vertical] arm spacing, horn (platen) spacing	Abstand <i>m</i> zwischen den Armen, Armabstand <i>m</i> , Armdurchlaß <i>m</i>	soudure <i>f</i> de part en part
	throat thickness	s. thickness of the weld	commande <i>m</i> par thyatron
	through-welding	Durchschweißen <i>n</i>	arc <i>m</i> TIG
	thyatron control	Thyatronsteuerung <i>f</i>	
	TIG apparatus	s. tungsten inert-gas equipment	
	TIG arc, gas tungsten-arc, inert-gas[shielded] tungsten arc, nonconsumable tungsten-electrode inert-gas arc, tungsten electric arc shielded by argon gas	WIG-Bogen <i>m</i> , WIG-Lichtbogen <i>m</i>	
	TIG autogenous process, autogenous TIG process	WIG-Verfahren <i>n</i> ohne Zusatzwerkstoff	procédé <i>m</i> de soudage TIG sans métal d'apport, procédé de soudage TIG à l'autogène
	TIG butt weld, [inert]-gas tungsten-arc butt weld	WIG-geschweißte Stumpfnahf <i>f</i> , WIG-Stumpfnahf <i>f</i>	joint <i>m</i> en bout soudé en procédé TIG, joint en bout soudé à l'arc d'électrode en tungstène sous gaz inerte
T 141	TIG cutter, cutting torch	WIG-Schneidbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> découpeur TIG
	TIG cutting, gas tungsten-arc cutting, tungsten inert-gas cutting, inert-gas-shielded tungsten-arc cutting, constricted-arc cutting	WIG-Schneiden <i>n</i> , WIG-Brennschneiden <i>n</i> , Wolfram-Inertgas-Schneiden <i>n</i>	coupage <i>m</i> TIG, coupage au chalumeau TIG, découpage <i>m</i> à électrode infusible de tungstène sous gaz inerte
T 142	TIG cutting torch	s. TIG cutter	
	TIG cutting unit, inert-gas-shielded tungsten-arc cutting unit	Wig-Schneidanlage <i>f</i> , WIG-Schneidergerät <i>n</i>	installation <i>f</i> de coupage en procédé TIG
T 143	TIG electrode	WIG-Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> TIG
	TIG fusion welder	s. gas tungsten-arc machine	
T 144	TIG head	s. tungsten-inert-gas welding head	
	tight-strong seam	Dicht- und Festnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> étanche et solide
	TIG-operation, gas tungsten-arc welding operation	WIG-Schweißvorgang <i>m</i>	processus <i>m</i> de soudure TIG, opération <i>f</i> de soudage à l'arc avec électrode de tungstène sous gaz protecteur
T 145	TIG process, [inert]-gas tungsten-arc process, inert-gas-shielded tungsten-arc process, tungsten-arc [gas] process, tungsten inert-gas process, gas-shielded tungsten-arc TIG process, inert-gas tungsten-arc fusion process, non-consumable tungsten-electrode process	WIG-Verfahren <i>n</i> , WIG-Schweißverfahren <i>n</i> , Wolfram-Inertgas-Schweißverfahren <i>n</i> , Verfahren <i>n</i> mit nichtabschmelzender Elektrode	procédé <i>m</i> de soudage TIG, procédé de soudage à l'arc avec électrode de tungstène sous gaz inerte, procédé de soudage à électrode non fusible
T 146	TIG root run, [inert-] gas tungsten-arc root pass, gas tungsten-arc first pass	WIG-Wurzellage <i>f</i>	couche <i>f</i> de base faite en procédé TIG
T 147	TIG shielding gas	WIG-Schutzgas <i>n</i>	gaz <i>m</i> protecteur à souder en procédé TIG, gaz enveloppant pour soudage TIG
	TIG spot weld	s. tungsten-arc spot weld	
T 148	TIG spot welding	s. tungsten-arc spot welding	
	TIG spot welding torch	WIG-Schweißbrenner <i>m</i> zum Punkten	chalumeau <i>m</i> soudeur à souder par points en procédé TIG
T 149	TIG torch, tungsten inert-gas torch, inert-gas-shielded tungsten-arc torch, argonarc [welding] torch	WIG-Brenner <i>m</i> , Wolfram-Inertgas-Brenner <i>m</i> , Argonarc-Brenner <i>m</i> , Argonarc-Schweißbrenner <i>m</i>	torche <i>f</i> pour soudage TIG à l'argon, torche pour soudage en atmosphère neutre avec électrode de tungstène, torche (soudeur <i>m</i>) argonarc
T 150	TIG tube welder	WIG-Rohrschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder les tubes en procédé TIG
	TIG unit	s. tungsten inert-gas equipment	

T 134	аппарат для сварки тремя электродами (проводами)	urządzenie trójdrotowe	апарат за заваряване с три тела
T 135	[дуговая] сварка под флюсом тремя электродными проволоками, трехдуговая сварка под флюсом	spawanie trzema drutami łK (łukiem krytym)	подфлюсово заваряване с три тела, тридъгово подфлюсово заваряване
T 136	полезный вылет машины для контактной сварки, длина консоли сварочной машины	wysięg ramion zgrzewarki	дължина на рамото на заваръчна машина, полезно пространство на електросъпротивителна заваръчна машина
	полезный вылет, длина консоли	wysięg ramion	полезна дебелина, дебелина на заваръчното съединение
T 137	толщина углового шва	grubość spoiny pachwinowej	дебелина (височина) на ъглов [заваръчен] шев
T 138	раствор между хоботами (консолями)	okno [pomiędzy ramionami zgrzewarki]	разтвор на машината, разстояние между хоботите (рамената)
	раствор консолей, расстояние между хоботами	odstęp pomiędzy ramionami, rozstaw ramion	разстояние (отвор) между хоботите
T 139	провар	spawanie z przetapianiem	приваряване
T 140	тиратронное управление	sterowanie tyratronowe	тиратронно управление
	дуга при сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	łuk przy metodzie TIG, łuk przy elektrodzie wolframowej w osłonie argonu (gazu obojętnego)	[електрическа] дъга при ВИГ-заваряване
	способ дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа без присадочного материала	proces spawanie [metodą] TIG bez materiału dodatkowego	начин на ВИГ-заваряване без допълнителен материал
	стыковой шов, полученный при дуговой сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spoina czołowa wykonana metodą TIG	челен шев, получен при ВИГ-заваряване
T 141	горелка для дуговой резки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	palnik do cięcia metodą TIG	горелка за ВИГ-рязане
	дуговал резка вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	cięcie metodą TIG, cięcie elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego	ВИГ-рязане, электродъгово рязане с вольфрамов нетопящ се электрод в защитна среда от инертен газ
T 142	установка (аппарат) для ду овой резки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	urządzenie do cięcia metodą TIG	уредба (апарат) за ВИГ-рязане
T 143	вольфрамовый (неплавящийся) электрод для сварки в среде инертного газа	elektroda do spawania [metodą] TIG	електрод за ВИГ-заваряване, вольфрамов электрод
T 144	плотно-прочный шов	szew wytrzymały i szczelny, spoina wytrzymała i szczelna	здравоплътен тел
	процесс дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	przebieg spawania [metodą] TIG	процес на ВИГ-заваряване
T 145	способ дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	proces (metoda) spawania TIG, proces spawania elektrodą wolframową (nietopliwą) w osłonie gazu obojętnego	начин на ВИГ-заваряване, начин на электродъгово заваряване с вольфрамов нетопящ се электрод в защитна среда от инертен газ (аргон)
T 146	слой шва при заварке корня дуговой сваркой вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	warstwa graniowa wykonana metodą TIG	коренов слой (шев), изпълнен по метода ВИГ
T 147	защитный инертный газ при дуговой сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом	gaz ochronny przy metodzie TIG	защитен газ при ВИГ-заваряване
T 148	горелка для дуговой точечной сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	palnik do spawania punktowego [metodą] TIG	горелка за точково ВИГ-заваряване
T 149	горелка для сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа, горелка для аргоно-дуговой сварки	palnik TIG, uchwyt elektrody wolframowej do spawania w osłonie argonu	горелка за ВИГ-заваряване
T 150	машина для дуговой сварки труб вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawarka TIG do rur, maszyna do spawania rur metodą TIG	машина за ВИГ-заваряване на тръби

	TIG weld , [inert]-gas tungsten-arc weld	WIG-schweißen	souder à l'arc avec électrode en tungstène sous gaz inerte, souder TIG
	TIG weld , [inert]-gas tungsten-arc weld, tungsten inert-gas weld, tungsten-arc [argon-shielded] weld, argon tungsten-arc weld, inert-gas-shielded tungsten-arc weld, gas tungsten-arc fusion weld, argonarc weld	WIG-Schweißnaht <i>f</i> , WIG-Naht <i>f</i> , WIG-geschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> faite à l'arc de tungstène en atmosphère inerte, soudure faite en atmosphère d'argon
	TIG weld bead , gas tungsten-arc weld bead, inert-gas-shielded tungsten-arc weld bead	WIG-Schweißraupe <i>f</i>	cordon <i>m</i> de soudure TIG
T 151	TIG welded , inert-gas[shielded] tungsten-arc welded, gas tungsten-arc welded	WIG-geschweißt	soudé en procédé TIG, soudé à l'arc de tungstène sous gaz inerte
	TIG welded joint , inert-gas [shielded] tungsten-arc welded joint, gas tungsten-arc welded joint	WIG-geschweißte Verbindung <i>f</i> , WIG-Schweißverbindung <i>f</i>	soudure <i>f</i> à l'arc en atmosphère inerte avec électrode de tungstène, soudure TIG
	TIG welded specimen	s. gas tungsten-arc welded sample	
T 152	TIG welder TIG (T. I. G., Tig, tig) welding, [inert]-gas tungsten-arc welding, inert-gas-shielded tungsten-arc welding, tungsten [arc] inert-gas welding, tungsten-arc gas-shielded welding, gas tungsten-arc fusion welding, [gas]-shielded tungsten-arc welding, tungsten-arc welding, argon-arc (argon-arc, argon arc) welding	s. gas tungsten-arc machine WIG-Schweißen <i>n</i> , Wolfram-Inertgas-Schweißen <i>n</i> , Wolfram-Schutzgas-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> TIG (à l'arc de tungstène sous gaz inerte)
T 153	TIG welding electrode , gas tungsten-arc welding electrode	WIG-Schweißelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> à souder à l'arc avec électrode de tungstène en atmosphère de gaz inerte, électrode de soudage TIG
	TIG welding gun , [inert]-gas tungsten-arc welding gun	WIG-Schweißpistole <i>f</i>	pistolet <i>m</i> soudeur TIG
	TIG welding head	s. tungsten-inert-gas welding head	
T 154	TIG welding installation , TIG welding package	WIG-Anlage <i>f</i> , WIG-Schweißanlage <i>f</i>	installation <i>f</i> soudeuse TIG
T 155	TIG welding machine TIG welding of miniature (small) parts , miniaturized TIG welding	s. gas tungsten-arc machine WIG-Kleinteilschweißen <i>n</i> , WIG-Schweißen <i>n</i> an (von) Kleinteilen	soudage <i>m</i> TIG de pièces de petites dimensions, soudage TIG de (sur) petites pièces
T 156	TIG welding of thin sheet , thin-metal TIG welding	WIG-Dünnblechschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> TIG des tôles minces
	TIG welding package TIG welding torch , [gas] tungsten-arc welding torch, tungsten inert-gas arc welding torch, inert-gas-shielded non-consumable electrode welding torch, inert-gas-shielded tungsten-arc torch, gas (argon) tungsten-arc electrode holder	s. TIG welding installation WIG-Schweißbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> soudeur TIG
T 157	TIG welding unit TIG weldor , argonarc weldor	s. tungsten inert-gas equipment WIG-Schweißer <i>m</i> , Argonarc-Schweißer <i>m</i>	soudeur <i>m</i> TIG, soudeur argonarc
T 158	tiltable positioner	kippbare Schweißvorrichtung <i>f</i>	positionneur <i>m</i> basculant
T 159	tilted fillet weld	schräge Kehlnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> [d'angle] oblique
	time current flows during upset , upset[ting] current time	Stauchstromzeit <i>f</i>	durée <i>f</i> du flux du courant de refoulement
T 160	time of contact	Kontaktzeit <i>f</i>	durée <i>f</i> de contact
	time of current flow	s. current-on period	
	time of the weld , weld[ing] time	Schweißzeit <i>f</i>	temps <i>m</i> (durée <i>f</i>) de soudage
	time-temperature-transformation curve	s. TTT curve	
T 161/2	tin bronze electrode tin soldering , soft soldering	Zinnbronzeelektrode <i>f</i> Weißlöten <i>n</i>	électrode <i>f</i> de zinc-bronze soudage <i>m</i> tendre
	tiny crack , microcrack, microfissure	Mikroriß <i>m</i>	microfissure <i>f</i> , microcraquelure <i>f</i>
T 163	tip , nozzle tip brazing , carbide tip brazing	Düse <i>f</i> , Mundstück <i>n</i> Hartmetallöten <i>n</i> , Auflöten <i>n</i>	buse <i>f</i> , embouchure <i>f</i> brasage <i>m</i> de métal dur sur des outils de tournage

	сваривать вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа шов, полученный при дуговой сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawać [metodą] TIG spoina wykonana metodą TIG	заварявам по метода ВИГ, заварявам с волфрамов нетопящ се электрод в защитна среда от инертен газ шев, получен при ВИГ-заваряване
T 151	залик шва при дуговой сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа сваренный дуговой сваркой вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа соединение, полученное дуговой сваркой вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	ścieg wykonany metodą TIG spawane metodą TIG złącze spawane metodą TIG	ивица, получена при ВИГ-заваряване заварен по метода ВИГ съединение, получено при ВИГ-заваряване
T 152	сварка вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawanie [metodą] TIG, spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego	ВИГ-заваряване, электродъгоса заваряване с волфрамов нетопящ се электрод в защитна среда от инертен газ
T 153	вольфрамовый (неплавящийся) электрод для дуговой сварки в среде инертного газа	elektroda do spawania [metodą] TIG	электрод за ВИГ-заваряване, волфрамов [нетопящ се] электрод
	пистолет (горелка) для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	pistolet do spawania [metodą] TIG	пистолет за ВИГ-заваряване
T 154	установка для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	urządzenie do spawania [metodą] TIG	уредба за ВИГ-заваряване
T 155	дуговая сварка мелких деталей вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawanie [metodą] TIG miniaturowych (drobnych) przedmiotów	ВИГ-заваряване на миниатюрни детали
T 156	дуговая сварка тонкого металла вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа горелка для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawanie cienkich blach metodą TIG uchwyt (palnik) do spawania [metodą] TIG, uchwyt (palnik) TIG	ВИГ-заваряване на тънки ламарини, ВИГ-заваряване на тънък листов материал горелка за ВИГ-заваряване
T 157	сварщик, выполняющий сварку вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа, сварщик, выполняющий аргоно-дуговую сварку	spawacz uprawniony do spawania metodą TIG	заварчик, изпълняващ ВИГ-заваряване
T 158	опрокидывающееся приспособление для сварки	przechylny oprzyrządowanie spawalnicze, manipulator przechylny	позиционер с наклоняема маса
T 159	косой угловой шов	ukośna spoina pachwinowa	кос ъглов [заваръчен] шев
T 160	длительность (время) осадки под током длительность включения вреня (продолжительность) сварки	czas [przepływu] prądu spęczania czas stykania (zwierania) czas spawania (zgrzewania)	продължителност (време) на сбиването под ток продължителност на контакт време (продължителност) на заваряване
T 161/2	электрод из оловянистой бронзы пайка мягким припоём микротрещина	elektroda z brązu cynowego lutowanie miękkie mikropęknięcie	електрод от калаен бронз спояване с мек (калаен) припой микрорупкнатина
T 163	сопло, мундштук, наконечник напайка твердого сплава	dysza lutowanie twarde [nakładki narzędzi skrawających]	дюза, накрайник, мундшук запояване на режеща пластина (на металорежущ инструмент)

	tip cleaner, nozzle cleaning tool, cleaning needle	Düsenbohrer <i>m</i> , Düsen[reinigungs]-nadel <i>f</i> , Reinigungsnadel <i>f</i>	nettoie-buse <i>f</i> , aiguille <i>f</i> à curer la buse, cure-buse <i>f</i> , épinglette <i>f</i>
T 164	tip contamination, electrode tip contamination	Verschmutzung <i>f</i> der Elektroden-arbeitsfläche	contamination <i>f</i> des points d'éclair
T 165	tip diameter, nozzle diameter, diameter of tip, nozzle orifice size, tip orifice diameter tip diameter	Düsensdurchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> de l'orifice de la buse, calibre <i>m</i> de la buse
	tip of the gun, [welding] gun nozzle, nozzle of the welding gun	s. a. diameter of the electrode tip Schweißpistolenmundstück <i>n</i> , Düse <i>f</i> der Pistole, Mundstück <i>n</i> (Düse) der Schweißpistole	buse <i>f</i> du pistolet soudeur, pointe <i>f</i> du pistolet de soudage
T 166	tip of the inner (luminous) cone, tip of the white luminous cone tip of the soldering iron, soldering[iron] tip	Flammenkegelspitze <i>f</i> , Spitze <i>f</i> des Flammenkegels Lötspitze <i>f</i>	extrémité <i>f</i> du dard buse <i>f</i> de chalumeau
T 167	tip of the torch tip of the welding torch	s. torch nozzle Mundstück <i>n</i> des Schweiß-brenners	bec <i>m</i> du chalumeau-soudeur, bec de la torche de soudage
T 168	tip of the white luminous cone tip orifice, nozzle orifice, orifice of the tip tip orifice diameter tip pressure, electrode pressure	s. tip of the inner cone Düsenöffnung <i>f</i>	orifice <i>m</i> de la buse
T 169	tip pressure gage	s. tip diameter Anpreßdruck <i>m</i> der Elektroden, Elektrodendruck <i>m</i> Elektrodendruckmesser <i>m</i>	pression <i>f</i> d'électrode indicateur <i>m</i> de pression aux électrodes, indicateur d'effort aux électrodes
T 170	tip size, nozzle size, size of tip tip sticking, freezing (sticking) of the electrode, electrode freezing (sticking)	Düsengröße <i>f</i> , Mundstückgröße <i>f</i> Festkleben (Kleben, Fest-schweißen) <i>n</i> der Elektrode	calibre <i>m</i> de la buse collage <i>m</i> de l'électrode
T 171	tip-to-work distance, nozzle-to-work distance (elevation)	Abstand <i>m</i> Schweißdüse - Werk-stück	distance <i>f</i> entre buse et pièce à souder
T 172	tip welding	Hartmetallauftragschweißen <i>n</i>	rechargement <i>m</i> par soudage de métaux durs
	titania-coated electrode titania coating titania electrode	s. titania-type electrode s. titania-type coating s. titania-type electrode	
T 173	titania-type coating, titania coating, welding electrode coating of titania	Titandioxidhülle <i>f</i> , Titandioxid-umhüllung <i>f</i>	enrobage <i>m</i> au bioxyde de titane
T 174	titania-type electrode, titania [-coated] electrode, ilmenite type electrode	Titandioxidelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> de bioxyde de titane
T 175	titanium electrode	Titanelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> de titane
T 176	titanium weld	Titan[schweiß]naht <i>f</i> , Titan-schweißverbindung <i>f</i>	soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) en titane, joint <i>m</i> soudé de titane
T 177	titanium weld bead	Titanschweißraupe <i>f</i>	cordon <i>m</i> de soudure en titane
T 178	titanium welding, welding of titanium	Titanschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de titane
	T joint	s. T-butt joint	
T 179	tolerance on fit tolerance on fit-up, tolerance on fit, fitting tolerance	s. tolerance on fit-up Paßtoleranz <i>f</i>	précision <i>f</i> de tolérance
	tong-type electrode holder, electrode tongs	Elektrodenzange <i>f</i>	pince <i>f</i> porte-électrode
	tool for performing the weld, weld[ing] tool	Schweißwerkzeug <i>n</i>	outil <i>m</i> de soudage
T 180	tool welding, welding of tools	Schweißen <i>n</i> von Werkzeugen	soudage <i>m</i> d'outils
T 181	top arm, top horn, upper [welding] arm	Oberarm <i>m</i>	bras <i>m</i> supérieur
T 182	top bead	Oberraupe <i>f</i>	chenille <i>f</i> supérieure
T 183	top electrode, upper [welding] electrode	obere Elektrode <i>f</i> , Oberelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> supérieure
	top horn	s. top arm	
T 184	top layer top of nozzle top of the molten pool, molten weld pool surface, surface of the molten [weld] pool	s. cover pass Düsenkopf <i>m</i> Schmelzbadoberfläche <i>f</i>	tête <i>f</i> de la buse surface <i>f</i> du bain de fusion
T 185	top of the seam (weld), top part of weld top of the weld top of the weld puddle, surface to the puddle, surface of the weld pool (puddle), surface of the welding puddle, weld pool surface	Nahtkopf <i>m</i> , Nahtoberseite <i>f</i> s. a. top side of the weld Schweißbadoberfläche <i>f</i> , Bad-oberfläche <i>f</i> , Oberfläche <i>f</i> des Schweißbades	surface (face) <i>f</i> supérieure de la soudure superficie (surface) <i>f</i> du bain de fusion
T 186	top part of weld top pass top plate, top sheet top-quality weld top sheet top side of the weld, upper side (surface) of the weld, upper weld-surface, top part of weld, top [surface] of the weld	s. top side of the weld s. cover pass Oberblech <i>n</i> s. high-quality seam s. top plate Schweißnahtoberseite <i>f</i>	tôle <i>f</i> supérieure [sur]face <i>f</i> supérieure de la soudure

T 164	игла для чистки сопла (мундштука, наконечника)	narzędzie do oczyszczania dyszy	игла за почистване на дюзи
T 165	загрязнение рабочей поверхности (плоскости) электрода диаметр сопла (мундштука, наконечника)	zabrudzenie (zanieczyszczenie) powierzchni roboczej elektrody średnica dyszy	замърсяване работната повърхност на електрод диаметър на дюзата (накрайника)
T 166	сопло (мундштук, наконечник) пистолета острие ядра пламени острие (жало) паяльника	dysza uchwytu pistoletowego koniec jąderka płomienia końcówka (grot) kolby lutowniczej	дюза (накрайник) на пистолет [за заваряване] острие (край) на ядрото на пламък острие (връх) на паяльник
T 167	мундштук сварочной горелки	końcówka palnika spawalniczego	накрайник на заваръчна горелка
T 168	отверстие сопла (мундштука, наконечника)	wylot dyszy, otwór wylotowy dyszy	отвор на дюза (накрайник)
T 169	усилие между электродами, давление электрода динамометр, измеритель величины усилия сжатия электродов	nacisk elektrod (wywierany przez elektrody) miernik docisku elektrod	притискаща сила на електрода силата на притискане на електродите
T 170	размер сопла (мундштука, наконечника) прилипание (примерзание) электрода	wielkość (rozmiar) dyszy przyklejenie elektrody	размер на дюзата (накрайника) залепване на електрода
T 171	расстояние между сварочным соплом (мундштуком) и изделием, расстояние между наконечником и изделием	odstęp pomiędzy końcówką dyszy spawalniczej a materiałem spawanym	разстояние между дюзата и изделието
T 172	наплавка твердого сплава	napawanie twardym metalem, napawanie utwardzające	наваряване на твърди сплави
T 173	рутиловое покрытие	otulina [elektrody] rutyłowa (ilmenitowa)	титанокисела обмазка
T 174	электрод с рутиловым покрытием	elektroda rutyłowa	титанокисел електрод, електрод с титанокисела обмазка
T 175	электрод с титанистым покрытием	elektroda tytanowa	титанов електрод
T 176	шов сварки титана, сварное соединение титана	spoina tytanowa	шев, получен при заваряване на титан
T 177	валик сварного шва титана	ścieg tytanowy	ивица при заваряване на титан
T 178	сварка титана	spawanie (zgrzewanie) tytanu	заваряване на титан
T 179	допускаемое отклонение при сборке (подгонке) цанговый электрододержатель сварочный инструмент	tolerancja pasowania kleszczowy (dźwigniowy) uchwyt elektrody narzędzie zgrzewalnicze	допуск при събиране (пасване) цангов електрододържач сваръчен инструмент
T 180	сварка инструмента	spawanie (zgrzewanie) narzędzi	заваряване на инструменти
T 181	верхний хобот, верхняя консоль	ramię górne	горно рамо, горен хобот
T 182	верхний валик	ścieg górny	горна [заваръчна] ивица
T 183	верхний электрод	górna elektroda	горен електрод
T 184	конец сопла (мундштука) поверхность сварочной ванны, поверхность ванны расплавленного металла	koniec dyszy powierzchnia jeziora spawalniczego	глава на дюза повърхност на заваръчната вана, повърхност на металната вана
T 185	наружная сторона шва, сварной шов со стороны подготовки (разделки) кромок поверхность (площадь поверхности) сварочной ванны	górna część spoiny powierzchnia jeziora spawalniczego	повърхност на [заваръчния] шев повърхност на заваръчната вана
T 186	верхний лист	blacha górna	горна ламарина, горен лист
	наружная сторона сварного шва	górna strona (powierzchnia) spoiny	горна страна на [заваръчен] шев

T 187	top spot welding electrode	obere Punktschweißelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> à souder par points supérieure
T 188	top surface of the weld	s. top side of the weld	
T 189	torch, blowpipe	Brenner <i>m</i>	torche <i>f</i>
	torch angle, electrode holder angle (attitude), angle of the electrode holder	Brenner[einstell]winkel <i>m</i>	angle <i>m</i> du porte-électrode
T 190	torch barrel	Brennerschaft <i>m</i>	tige <i>f</i> de chalumeau
T 191	torch body, holder body	Brennergehäuse <i>n</i> , Brennerkörper <i>m</i>	corps <i>m</i> du chalumeau
T 192	torch braze, braze with a torch	gaslöten, brennerlöten, flammenlöten	soudo-braser
	torch brazing, [oxy-]gas brazing, flame brazing (soldering), oxyacetylene brazing, soldering with the gas torch	Autogenlöten <i>n</i> , Gaslöten <i>n</i> , Flammenlöten <i>n</i> , Brennerlöten <i>n</i>	brasage <i>m</i> au chalumeau
T 193	torch brazing process	Brennerlötverfahren <i>n</i> , Gaslötverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de brasage au gaz
T 194	torch conduit	s. torch tube	
	torch construction, torch design, design of blowpipe	Brennerkonstruktion <i>f</i> , Brennerausführung <i>f</i>	construction <i>f</i> du chalumeau, construction de la torche
T 195	torch contamination	Brennerverschmutzung <i>f</i>	encrassement <i>m</i> du chalumeau
T 196	torch cooling	Brennerkühlung <i>f</i>	refroidissement <i>m</i> de la torche
	torch cut, gas cut, flame-cut, cut autogenously	gasbrennschneiden, autogen schneiden	découper au chalumeau
	torch cut, flame (gas, oxy-fuel gas) cut	Autogenschnitt <i>m</i> , Brennschnitt <i>m</i> , Gasbrennschnitt <i>m</i>	coupe <i>f</i> autogène
	torch cutting	s. flame cutting	
	torch design	s. torch construction	
T 197	torch drive motor	Brenneranschubmotor <i>m</i>	moteur <i>m</i> d'avance au chalumeau
T 198	torch flame, flame of the torch	Flamme <i>f</i> des Gasbrenners, Gasbrennerflamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> du chalumeau
	torch for underwater cutting, underwater cutting blowpipe (torch)	Unterwasserschneidbrenner <i>m</i>	chalumeau-coupeur <i>m</i> sous l'eau
	torch gouging, flame (gas, oxyacetylene) gouging	Autogenfugenhobeln <i>n</i> , autogenes Fugenhobeln <i>n</i> , Fugenhobeln mit Gas	rainage <i>m</i> oxyacétylénique, rainurage <i>m</i> à gaz
	torch handle, handle of the torch, blowpipe handle	Brenner[hand]griff <i>m</i> , Handgriff <i>m</i> (Griffstück <i>n</i>) des Brenners	poignée <i>f</i> du chalumeau, manœuvre <i>f</i> de la torche
	torch hardening, flame [surface] hardening	Autogenhärtung <i>f</i> , Flammen-Oberflächenhärtung <i>f</i> , Brennhärtung	trempe <i>f</i> au chalumeau
T 199	torch head, holder (blowpipe) head, head of the torch	Brennerkopf <i>m</i>	tête de chalumeau (la torche), pointe <i>f</i> du chalumeau
T 200	torch height	Brennerhöhe <i>f</i>	hauteur <i>f</i> de torche
T 201	torch height adjustment	Brennerhöhenregelung <i>f</i> , Brennerhöhenverstellung <i>f</i>	ajustement <i>m</i> d'hauteur de la torche
	torch lamp, soldering (blow) lamp, blow torch, blowlamp, blowtorch	Lötlampe <i>f</i>	lampe <i>f</i> à souder
T 202	torch manipulation, electrode holder manipulation, manipulation of the torch	Brennerführung <i>f</i> , Führung <i>f</i> des Brenners	guide <i>m</i> de torche, guidage <i>m</i> (manipulation <i>f</i>) de la torche
T 203	torch motion, torch travel, movement (motion) of the torch	Brennerbewegung <i>f</i>	mouvement (avancement) <i>m</i> de torche, mouvement du chalumeau
T 204	torch nozzle, tip (nozzle) of the torch, electrode holder nozzle (tip)	Brennerdüse <i>f</i> , Brennerinsatz <i>m</i> , Brennerspitze <i>f</i> , Brennermundstück <i>n</i> , Mundstück <i>n</i> des Brenners	buse <i>f</i> , bec <i>m</i> de chalumeau
T 205	torch position, position of the torch	Brennerhaltung <i>f</i> , Brennerposition <i>f</i> , Brennerstellung <i>f</i> , Stellung <i>f</i> des Brenners	position <i>f</i> de la torche
T 206	torch spacing, torch stand-off	Brennerabstand <i>m</i>	espacement <i>m</i> du chalumeau
	torch speed	s. torch travel speed	
T 207	torch stand-off	s. torch spacing	
	torch-to-work distance	Abstand <i>m</i> Brenner – Werkstück	distance <i>f</i> entre chalumeau et pièce à souder
	torch travel	s. torch motion	
T 208	torch travel speed, torch speed	Bewegungsgeschwindigkeit <i>f</i> des Brenners	vitesse <i>f</i> [de mouvement] du chalumeau
T 209	torch tube, torch conduit	Brennerrohr <i>n</i>	tube <i>m</i> de brûleur
	torch used for the welding of plastics, plastic[s] welding	Kunststoffschweißbrenner <i>m</i> , Plastschweißbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> soudeur (de soudage) des plastiques, torche <i>f</i> à souder les plastiques
T 210	torch valve	Brennerventil <i>n</i>	robinet <i>m</i> du chalumeau
	torch-weld, gas (oxyacetylene) weld, weld with the oxyacetylene torch, weld by the oxyacetylene process, weld by oxyacetylene	autogen schweißen, gas[schmelz]-schweißen	souder au gaz, souder à l'autogène

T 187	верхний электрод для точечной сварки	górna elektroda do zgrzewania punktowego	горен электрод за точково заваряване
T 188	горелка, резак	palnik	горелка, резач
T 189	установочный угол наклона горелки (электрододержателя, резака), угол наклона электрододержателя (резака, горелки)	kąt zagięcia palnika (uchwyty)	[установъчен] ъгъл на наклона на горелката (електрододържача, резака)
T 190	ствол горелки (резака)	trzon palnika	цев на горелка (резака)
T 191	корпус горелки (резака)	korpus palnika	тяло на горелка (резака)
T 192	паять с нагретом газовым пламенем пайка газовым пламенем, автогенная пайка	lutować palnikiem lutowanie gazowe (palnikiem gazowym)	споявам чрез нагриване с газокислороден пламък газокислородно (газопламъчно) спояване
T 193	способ пайки газовой горелкой	proces lutowania palnikiem, metoda lutowania gazowego	начин на газокислородно спояване
T 194	конструкция горелки (резака)	konstrukcja (budowa) palnika	конструкция на горелката (резака)
T 195	засорение горелки (резака)	zanieczyszczenie palnika	замърсяване на горелката (резака)
T 196	охлаждение горелки резать кислородной (газо-пламенной) резкой рез при кислородной резке	chłodzenie palnika (uchwyty) ciąć płomieniem (palnikiem gazowym) przekrój wykonany przy pomocy płomienia gazowego	охлаждане на горелката (резака) реза с газокислородна горелка срез, получен при газокислородно рязане
T 197	электродвигатель привода тележки горелки (резака)	silnik do posuwu palnika	двигател за преместване на горелката (резака)
T 198	пламя газовой горелки резак для резки под водой, резак для подводной резки поверхностная кислородная резка (строжка) рукоятка горелки (резака), ствол газовой горелки поверхностная закалка газовым пламенем	płomień palnika gazowego palnik do cięcia pod wodą żłobienie acetylenowo-tlenowe rekojęść palnika (uchwyty) płomieniowe hartowanie powierzchniowe, hartowanie powierzchniowe palnikiem acetylenowo-tlenowym końcówka palnika (uchwyty)	пламък на газокислородна горелка горелка за подводно рязане, горелка за рязане под вода газопламъчно (газокислородно) хобловане, газопламъчно (газокислородно) повърхностно рязане дръжка на горелка (резака) повърхностно газопламъчно закаляване
T 199	наконечник горелки (резака)	końcówka palnika (uchwyty)	глава (накрайник) на горелка (резака)
T 200	высота горелки (резака)	wysokość palnika	височина на горелката (резака)
T 201	регулирование (изменение) положения горелки по высоте, регулирование (изменение) положения резака по высоте паяльная лампа	regulacja wysokości palnika, pionowa regulacja ustawienia palnika lampa lutownicza	регулиране положението на горелката (резака) по височина поялна лампа
T 202	ведение горелки (резака)	przewodzenie uchwyty (palnika)	водене на горелката (резака, электрододържача)
T 203	движение горелки (резака)	ruch palnika (uchwyty)	движение на горелката (резака)
T 204	мундштук (наконечник) горелки (резака)	dysza palnika (uchwyty)	дюза (накрайник) на горелка (резака)
T 205	положение горелки (резака)	pozycja (ustawienie) palnika	положение на горелката (резака)
T 206	расстояние от резака (горелки)	odstęp palnika	разстояние от горелката (резака)
T 207	расстояние между горелкой (резаком) и изделием	odstęp między palnikiem a materiałem spawanym	разстояние между горелката (резака) и изделието
T 208	скорость движения горелки (резака), скорость перемещения горелки (резака)	szybkość (prędkość) posuwu palnika	скорост на движение на горелката (резака)
T 209	трубка горелки (резака) горелка для сварки пластмассы (синтетического материала)	rurka palnika (uchwyty) palnik do spawania tworzyw sztucznych	тръба на горелка (резака) горелка за заваряване на пластмаса
T 210	вентиль горелки (резака) сваривать газом	zawór palnika spawać gazowo, spawać palnikiem acetylenowo-tlenowym	вентил на горелка (резака) заварявам с газокислородна (ацетиленокислородна) горелка

	torch welded, welded by the oxyacetylene process (torch), gas-welded, oxyacetylene welded	gasgeschweißt, autogengeschweißt	soudé au gaz
	torch welding, autogenous (gas, flame, oxyacetylene) welding, welding with the oxyacetylene torch-welding	Autogenschweißen <i>n</i> , autogenes Schweißen <i>n</i> , Gasschweißen <i>n</i> , Azetylen-Sauerstoff-Schweißen <i>n</i> , Gasschmelzschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> autogène (oxyacétylénique)
T 211	torch with air cooling	Brenner <i>m</i> mit Luftkühlung	chalumeau <i>m</i> avec (à) refroidissement par air
T 212	total arc power (wattage)	Lichtbogengesamtleistung <i>f</i>	puissance <i>f</i> totale de l'arc
T 213	total gas consumption	Gesamtgasverbrauch <i>m</i>	consommation <i>f</i> totale de gaz
T 214	total heat input	Gesamtwärmeeintrag <i>m</i> , Gesamtwärmezufuhr <i>f</i>	amenée <i>f</i> totale de chaleur
T 215	total loss of material, total material loss	gesamte Längenverkürzung <i>f</i> , Schrumpfung <i>f</i>	retrait <i>m</i> longitudinal total, contraction <i>f</i>
T 216	touch electrode touch start[ing]	s. touch-type electrode Berühr[ungs]zündung <i>f</i>	tirage <i>m</i> de contact, tirage par contact entre électrode et pièce à souder électrode <i>f</i> à contact
T 217	touch-type electrode, touch electrode	Berührungselektrode <i>f</i> , Elektrode <i>f</i> für Berührungsschweißung, Schleppelektrode <i>f</i>	
T 218	touch welding	Berührungsschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> mit Werkstückberührung	soudage <i>m</i> à contact [de la pièce à souder]
	toughness in the heat-affected zone	s. heat-affected-zone toughness	
T 219	toughness of the weld	Nahtzähigkeit <i>f</i> , Schweißnahtzähigkeit <i>f</i> , Zähigkeit <i>f</i> der Schweißnaht	tenacité <i>f</i> de la soudure
T 220	tough weld	zähe Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) tenace
	town gas, city (oxy-coal) gas	Stadtgas <i>n</i>	gaz <i>m</i> de ville
	track for the welding machine, guide track	Führungsbahn <i>f</i>	glissière <i>f</i> de guidage
T 221	trackless electroslag welding machine	Elektro-Schlacke-Schweißgerät <i>n</i> ohne Schienenführung	poste (appareil) <i>m</i> de soudage électrique sous laitier sans guide-rail
T 222	trackless equipment (machine), railless apparatus	Gerät <i>n</i> ohne Schienenführung	équipement <i>m</i> non guidé par rail
T 223	track-type electroslag welding equipment	Elektro-Schlacke-Schweißgerät <i>n</i> mit Schienenführung	poste (appareil) <i>m</i> de soudage électrique sous laitier avec guide-rail
T 224	track-type equipment (machine), rail-guided machine	Gerät <i>n</i> mit Schienenführung	machine <i>f</i> à souder sur rails
	track welding, rail welding, welding of rails	Schienenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de rails
	track welding process, rail welding process	Schienenschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> à souder les rails
	track weldor, rail weldor	Schienenschweißer <i>m</i>	souder <i>m</i> de rails, soudeuse <i>f</i> à rails
T 225	tractor submerged-arc welding equipment (unit) tractor welder, welding tractor trailer shielding, trailing gas coverage, trailing inert gas shield, trailing shield[ing], inert-gas trailing shield, trailing gas coverage, trailing inert gas shield	UP-Schweißtraktor <i>m</i> Schweißtraktor <i>m</i> Nachlaufschutz <i>m</i>	équipement <i>m</i> de soudage à l'arc submergé monté sur tracteur soudeur <i>m</i> tracteur protection <i>f</i> d'accompagnement par gaz, protection par gaz accompagnant
T 226	trailing shield of argon	Argon-Nachlaufschutz <i>m</i>	protection <i>f</i> subséquente par argon
	tranquil arc, silent (smooth, quiescent, quiet) arc	ruhiger (ruhig brennender) Lichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> calme (stable, tranquille)
T 227	transfer coefficient, transfer number	Übergangskoeffizient <i>m</i>	coefficient <i>m</i> de transition (transfert)
	transfer mechanism, mechanism of [metal] transfer, metal transfer mechanism	Mechanismus <i>m</i> der Werkstoffübertragung, Mechanismus des Werkstoffübergangs	mécanisme <i>m</i> du transfert de métal
	transfer number	s. transfer coefficient	
	transfer of a globule of molten metal	s. transfer of droplets through the arc	
T 228	transfer of coarse [metal] droplets, coarse transfer	grobtröpfiger Übergang (Werkstoffübergang) <i>m</i>	transfert <i>m</i> de métal sous forme de grosses gouttes
T 229	transfer of droplets through the arc, transfer of the globule, transfer (passage) of a globule of molten metal, drop[let] transfer	Tropfenübergang <i>m</i> , Tropfenübertragung <i>f</i> , Werkstoff-tropfenübergang <i>m</i>	fusion <i>f</i> goutte à goutte, transfert <i>m</i> de métal sous forme de gouttelettes

	сваренный газом	spawany gazowo (palnikiem acetylenowo-tlenowym)	заваряване с газокислородна (ацетиленокислородна) горелка
	ацетилено-кислородная сварка, газовая сварка	spawanie gazowe, spawanie palnikiem acetylenowo-tlenowym	газокислородно (ацетиленокислородно) заваряване
T 211	горелка (пазак) с воздушным охлаждением	palnik (uchwyt) z chłodzeniem powietrznym	въздушноохлаждана горелка, горелка с въздушно охлаждане
T 212	суммарная (общая) мощность дуги	całkowita moc łuku elektrycznego	сумарна (обща) мощност на [електрическата] дъга
T 213	суммарный (общий) расход газа, суммарное (общее) потребление газа	całkowite zużycie gazu	сумарен (общ) разход на газ
T 214	общее тепловложение, общий подвод тепла	całkowite (łączne) doprowadzenie ciepła	сумарно количество внесена топлинна
T 215	общее (суммарное) укорочение, усадка	całkowite skrócenie materiału	общо (сумарно) скъсяване (свиване)
T 216	возбуждение дуги прикосновением электрода к [свариваемому] изделию	zajazanie [łuku] przez zwarcie [elektrody z materiałem]	възбуждане (запалване) на дъга чрез допиране на електрода до изделието
T 217	электрод для (дуговой) сварки опиранием	elektroda kontaktowa (do spawania kontaktowego)	контактен электрод, электрод за заваряване чрез допиране
T 218	[дуговая] сварка методом опирания	spawanie kontaktowe	електродъгово заваряване чрез допиране
T 219	вязкость [сварного] шва	ciągliwość spoiny	живавост на [заваръчния] шев
T 220	вязкий шов	spoina (zgrzeina) ciągliwa	жилав [заваръчен] шев
T 221	городской газ направляющая рейка, направляющий рельс безрельсовый аппарат для электрошлаковой сварки	gaz miejski tor prowadzący, tor jezdny [maszyny spawalniczej] bezszynowe urządzenie do spawania [elektro]żuźłowego, urządzenie do spawania [elektro]żuźłowego bez prowadzenia po szynach	светилен газ направляваща рейка (релса) за заваръчна машина безрелсов апарат за електрошлаково заваряване
T 222	безрельсовый аппарат	urządzenie bez prowadzenia po szynach	безрелсов апарат
T 223	рельсовый аппарат для электрошлаковой сварки	przesuwne po szynach urządzenie do spawania elektrożuźłowego, przesuwne urządzenie do spawania żuźłowego, samo-jezdne urządzenie do spawania żuźłowego	релсов апарат за електрошлаково заваряване
T 224	рельсовый аппарат	urządzenie z prowadzeniem po szynach, traktor spawalniczy	релсов апарат
	сварка рельсов	spawanie szyn	заваряване на релси
	способ сварки рельсов	proces (metoda) spawania szyn, proces (metoda) zgrzewania szyn	начин на заваряване на релси
	сварщик рельсов	spawacz szyn	заварчик на релси
T 225	трактор для [дуговой] сварки под флюсом сварочный трактор истечение защитного газа после прекращения сварки	traktor do spawania ŁK (łukiem krytym) traktor spawalniczy końcowy (dodatkowy) wypływ gazu ochronnego	трактор за подфлюсово заваряване заваръчен трактор изтичане на защитен газ след прекратяване на заваряването
T 226	истечение аргона после прекращения сварки	dodatkowa ochrona argonowem	изтичане на аргон след прекратяване на заваряването
	устойчивая (спокойная) дуга	spokojnie jarzący się łuk	спокойна (устойчива, стабилна) [електрическа] дъга
T 227	коэффициент перехода механизм перехода (переноса) металла	współczynnik przechodzenia (przenoszenia) mechanizm przenoszenia metalu	коэффициент на пренинаване механизъм на пренасяне на метала
T 228	крупнокапельный перенос (переход) металла	przechodzenie [metal] dużymi kroplami, przenoszenie [metal] dużymi kroplami	едрокапково пренасяне на метала
T 229	перенос (переход) капель	przechodzenie kropli, przenoszenie kropli [w łuku]	пренасяне на капки през [електрическата] дъга

T 230	transfer of filler metal, filler metal transfer transfer of material transfer of material as small molten globules, small-drop [metal] transfer, metal transfer in the form of small particles	Zusatzwerkstoffübergang <i>m</i> s. material transfer kleintropfiger Metallübergang <i>m</i>	transition <i>f</i> du métal d'apport transfert <i>m</i> de métal (matière) en fines gouttes
T 231	transfer of metal transfer of metal through the arc, transfer of molten weld metal in the arc, transfer of weld metal in the arc, transfer of metal through the arc	s. material transfer Metallübergang (Werkstoffübergang) <i>m</i> im Lichtbogen, Werkstoffübergang im Schweißlichtbogen, Werkstoffübertragung <i>f</i> in der Bogenstrecke	transfert <i>m</i> de matière (métal) dans l'arc, transfert de matière (métal) dans le trajet de l'arc
	transfer of the globule	s. transfer of droplets through the arc	
T 232	transfer of weld metal transfer of weld metal in the arc	Schweißübergang <i>m</i> s. transfer of molten weld metal in the arc	transfert <i>m</i> de métal
T 233	transferred arc	direkter (durchgeführter, offener, übertragener, werkstückübertragener) Lichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> transféré
T 234	transferred-arc plasma arc torch	Plasmapbrenner <i>m</i> mit offenem (übertragenem) Lichtbogen	torche <i>f</i> « plasma » à arc transféré
T 235	transferred-arc plasma cutting torch	Plasmaschneidbrenner <i>m</i> mit übertragenem Lichtbogen	torche <i>f</i> à arc « plasma » transféré [pour le découpage]
T 236	transferred-arc torch	Brenner <i>m</i> mit Übertragenem Lichtbogen, direkter Brenner	torche <i>f</i> directe (à l'arc transféré)
T 237	transferred-arc welding	Schweißen <i>n</i> mit Übertragenem Lichtbogen	soudage <i>m</i> à l'arc transféré
T 238	transferred plasma arc	übertragener Plasmastrahl <i>m</i>	arc <i>m</i> « plasma » transféré
T 239	transfers per sec	Übergänge <i>mpl</i> je Sekunde	transferts <i>mpl</i> / seconde
	transfer type, mode of [metal] transfer, metal transfer mode, form of transfer, nature of the material transfer	Metallübertragungsart <i>f</i> , Art <i>f</i> (Charakter <i>m</i>) des Werkstoffüberganges, Art der Werkstoffübertragung	mode <i>m</i> (nature <i>f</i> , genre <i>m</i>) du transfert de métal, mode (nature, genre) du transfert de matière
T 240	transformation temperature	Umwandlungstemperatur <i>f</i>	température <i>f</i> de transformation
T 241	transformer for hand welding	Handschweißtrafo <i>m</i> , Handschweißtransformator <i>m</i>	transformateur <i>m</i> de soudage à main
	transformer for spot welding, spot welding transformer	Punktschweißtransformator <i>m</i>	transformateur <i>m</i> de soudage par points
T 242	transformer rectifier welding machine	Schweißgleichrichter-Transformator <i>m</i>	transformateur <i>m</i> de redresseur de soudage, transformateur de redresseur pour machine soudeuse
	transformer type arc welder, arc welding transformer	Lichtbogenschweißtransformator <i>m</i>	transformateur <i>m</i> de soudage à l'arc
	transformer welder, weld[ing] transformer	Schweißtransformator <i>m</i> , Schweißtrafo <i>m</i>	transformateur <i>m</i> de soudage
T 243	transition coupling	Schweißverbinder <i>m</i> , Zwischenstück <i>n</i>	jonction <i>f</i> de soudure intermédiaire
T 244	transition temperature	Übergangstemperatur <i>f</i>	température <i>f</i> de transition
T 245	transmission of welding current	Schweißstromübertragung <i>f</i>	transmission <i>f</i> du courant de soudage
T 246	transverse bend[ing] test transverse contraction transverse crack, cross crack	Querbiegeversuch <i>m</i> s. transverse shrinkage Querriß <i>m</i>	essai <i>m</i> de pliage transversal fente (fissure, crique) <i>f</i> transversale
T 247	transverse fillet weld	Querkehlnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> d'angle transversale
T 248	transverse macrosection	Makroquerschliiff <i>m</i>	macrosection <i>f</i> transversale
T 249	transverse microsection	Mikroquerschliiff <i>m</i>	microsection <i>f</i> transversale
T 250	transverse oscillation, cross weave	seitliche Pendelbewegung <i>f</i> seitliches Pendeln <i>n</i> [der Elektrode], Querpendelung <i>f</i>	oscillation <i>f</i> transversale, balancement <i>m</i> transversal
T 251	transverse seam, transverse weld [seam]	Quer[schweiß]naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> transversale
T 252	transverse seam welding	Quernahtschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Quernahten	soudage <i>m</i> de cordons transversaux
T 253	transverse shrinkage, transverse contraction transverse weld [seam] travel carriage, weld[ing] carriage, movable cylinder welding equipment	Querschrumpfung <i>f</i> s. transverse seam Schweißwagen <i>m</i>	retrait <i>m</i> transversal chariot <i>m</i> de soudage
T 254	travel direction	Fahrrichtung <i>f</i>	direction <i>f</i> , sens <i>m</i> de marche
T 255	traveling carriage traveling electrode, movable (moving) electrode traveling-electrode machine	Fahrgestell <i>n</i> , Fahrwerk <i>n</i> fahrbare (bewegliche) Elektrode <i>f</i> s. traveling-electrode welding machine	châssis <i>m</i> de roulement, chariot <i>m</i> électrode <i>f</i> mobile

T 230	переход (перенос) присадочного материала мелкокапельный перенос (переход) металла	przechodzenie (przenoszenie) spoiwa (metalů dodatkowego) przechodzenie (przenoszenie) metalu w postaci drobnych kropeł	пренасяне на допълнителния материал дребнокапково пренасяне на метала
T 231	перенос (переход) металла в дуговом промежутке	przechodzenie (przenoszenie) metalu w łuku spawalniczym	пренасяне на стопения метал през [електрическата] дъга
T 232	переходная зона	przenoszenie (przechodzenie) metalu przy spawaniu	пренасяне на метала на шева
T 233	дуга прямого действия	łuk bezpośredni (jarzący się pomiędzy elektrodą i spawanym materiałem)	[електрическа] дъга с пряко (директно) действие
T 234	плазменная горелка с переходящей дугой	palnik plazmowy z łukiem bezpośrednim (swobodnym)	плазмена горелка с преминаваща (директна) [електрическа] дъга
T 235	горелка для плазменной резки переходящей дугой	palnik do cięcia plazmowego łukiem bezpośrednim (swobodnym)	горелка за плазмено рязане с преминаваща [електрическа] дъга
T 236	горелка (электрододержатель) для сварки дугой прямого действия	palnik z łukiem bezpośrednim	горелка за заваряване с преминаваща [електрическа] дъга
T 237	сварка дугой прямого действия	spawanie łukiem bezpośrednim (zależnym)	заваряване с пряка (директна) [електрическа] дъга
T 238	переходящая плазменная дуга	łuk (strumień) plazmowy bezpośredni, łuk (strumień) plazmowy swobodny	преминаваща плазмена [електрическа] дъга
T 239	количество переносов (переходов) в секунду характер переноса (перехода) металла	przejścia na sekundę rodzaj (charakter) przenoszenia metalu	пренасяния в секунда характер (начин) на пренасяне на метала
T 240	температура превращения	temperatura przemiany	температура на превръщане
T 241	трансформатор для ручной сварки трансформатор для точечной сварки	transformator do spawania ręcznego transformator do spawania punktowego, transformator zgrzewarki punktowej	трансформатор за ръчно заваряване трансформатор за точково заваряване
T 242	выпрямитель с трансформатором трансформатор для дуговой сварки, сварочный трансформатор сварочный трансформатор	transformator-prostownik spawalniczy transformator do spawania łukowego, transformator spawalniczy transformator spawalniczy	машина за заваряване с постоянен и променлив ток трансформатор за електродъгово заваряване заваръчен трансформатор
T 243	сцепление, муфта, вставка	wstawka spawana	заваръчна вложка
T 244	переходная температура	temperatura przechodzenia	преходна температура
T 245	подача сварочного тока	przejście prądu spawania	пренасяне на заваръчен ток
T 246	испытание на загиб поперек оси шва поперечная трещина	próba zginania poprzecznego pęknięcie poprzeczne	изпитване на сгъване напречно на шева напречна пукнатина
T 247	поперечный угловой шов	poprzeczna spoina pachwinowa	напречен ъглов [заваръчен] шев
T 248	поперечный макрошлиф	makroziąd poprzeczny	напречен макрошлиф
T 249	поперечный микрошлиф	mikroziąd przekroju	напречен микрошлиф
T 250	перемещение электрода поперек шва, поперечное колебание	ruch wahadłowy poprzeczny (w kierunku poprzecznym)	напречни колебания, напречно колебателно движение
T 251	поперечный [сварной] шов	szew poprzeczny, zgrzeina liniowa poprzeczna	напречен [заваръчен] шев
T 252	сварка поперечного шва	zgrzewanie liniowe poprzeczne	заваряване на напречни шевове
T 253	поперечная усадка, поперечное коробление сварочная тележка	skurcz poprzeczny wózek spawalniczy	напречно свиване заваръчна количка
T 254	направление движения (перемещения)	kierunek jazdy	посока на движение (преместване)
T 255	самоходная тележка подвижной электрод	wózek poruszająca się elektroda	самоходна количка подвижен электрод

T 256	traveling-electrode seam welding	Nahtschweißen <i>n</i> mit Wanderrolle	soudage <i>m</i> à la molette sur mandrin fixe, soudage au galet sur mandrin fixe
T 257	traveling-electrode [seam] welding machine, traveling-electrode machine	Wanderrollen[naht]schweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> soudeuse à électrodes mobiles (migrantes)
T 258	traveling-fixtured seam welding	Nahtschweißen <i>n</i> auf Dornschlitten, Rollennahtschweißen <i>n</i> mit Dornschlitten	soudage <i>m</i> à la molette sur mandrin
T 259	travel mechanism, traverse mechanism	Fahrgetriebe <i>n</i> , Fahrwerk <i>n</i>	mécanisme <i>m</i> de translation
	travel of the electrode, movement of the [welding] electrode, electrode travel (movement, motion)	Bewegung <i>f</i> der Elektrode, Elektrodenbewegung <i>f</i>	mouvement <i>m</i> d'électrode
	travel of the electrode, electrode stroke (travel)	Elektroden[arbeits]hub <i>m</i>	course <i>f</i> de l'électrode
T 260	travel speed, traverse rate (speed), rate (speed) of travel, speed of traverse	Fahrgeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> de déplacement
T 261	travel speed control	Fahrgeschwindigkeitsregler <i>m</i>	régulateur <i>m</i> de la vitesse de déplacement
	travel speed range, range of welding (travel) speed	Bereich <i>m</i> der Schweißgeschwindigkeit, Schweißgeschwindigkeitsbereich <i>m</i>	gamme <i>f</i> de la vitesse de soudage
	traverse mechanism	s. travel mechanism	
	traverse rate (speed)	s. travel speed	
	tray-type acetylene generator, dry residue generator	Trockenanlage <i>f</i> , Trockenentwickler <i>m</i>	générateur <i>m</i> à chute d'eau à chaux sèche, générateur à chute d'eau à résidu sec
	treatment allowance, allowance	Bearbeitungszugabe <i>f</i>	surépaisseur <i>f</i> pour l'usinage
	trial weld	s. test weld	
	trigger of the welding gun, trigger switch on the gun, welding gun trigger, gun switch	Pistolenschalter <i>m</i> , Brennerschalter <i>m</i> , Pistolenabzug <i>m</i>	détente <i>f</i> de pistolet
	trigger-type welding electrode holder, pistol-like welding torch	Schweißbrenner <i>m</i> in Pistolenform, pistolenförmiger Schweißbrenner, Schweißpistole <i>f</i>	chalumeau <i>m</i> à souder forme de pistolet, pistolet <i>m</i> à souder, porte-électrode <i>m</i> à détente (gachette)
	trimming, flash trimming	Entgratung <i>f</i>	ébavurage <i>m</i> , ébarbage <i>m</i>
T 262	triple-pass weld	s. three-layer weld	
	true arc voltage	Lichtbogenarbeitsspannung <i>f</i>	tension <i>f</i> de service de l'arc, voltage <i>m</i> de l'arc
T 263	TTT curve, TTT diagram, time-temperature-transformation curve	Zeit-Temperatur-Umwandlungsschaubild <i>n</i> , ZTU-Schaubild <i>n</i> , ZTU-Diagramm <i>n</i>	graphique <i>m</i> de conversion temps/température, diagramme <i>m</i> temps/température
T 264	tube cutting blowpipe (torch)	Rohrerschneidbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> à découper les tubes, chalumeau-coupeur <i>m</i> de tubes
T 265	tube filler metal	rohrförmiger Zusatzwerkstoff <i>m</i>	métal <i>m</i> d'apport tubulaire (creux)
	tube joint, pipe joint	Rohrstoß <i>m</i>	joint <i>m</i> de tube
	tube welder, pipe welder, pipe (tube) welding machine	Rohrschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder les tubes
	tube welding, pipe welding, welding of piping	Rohrschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de tubes
	tube welding machine	s. tube welder	
	tube welding mill, pipe welding equipment (plant), tube welding plant	Rohrschweißanlage <i>f</i>	installation <i>f</i> à souder les (de) tubes
T 266	tubular alloy-filled wire	Röhrchendraht <i>m</i> mit Legierungsmetallen als Füllung	fil <i>m</i> tubulaire à l'âme d'alliages
T 267	tubular electrode, tubular type (filler, wire) electrode, electrode of tubular construction	Rohrelektrode <i>f</i> , Röhr[ch]en-elektrode <i>f</i> , Pulverdraht <i>m</i>	électrode <i>f</i> tubulaire (creuse)
T 268	tubular electrode equipment	Anlage <i>f</i> zum Röhrchendrahtschweißen, Röhrchendrahtschweißanlage <i>f</i> , Röhrchendrahtschweißgerät <i>n</i>	équipement <i>m</i> pour le soudage par électrodes tubulaires
	tubular electrode welding	s. tubular welding	
T 269	tubular electrode wire, tubular type wire, tubular [welding] wire	rohrförmiger Draht <i>m</i> , Rohrdraht <i>m</i> , Röhrchendraht <i>m</i> , Pulverdraht <i>m</i>	électrode <i>f</i> (fil <i>m</i>) tubulaire
	tubular electrode wire welding	s. tubular welding	
	tubular filler (type) electrode	s. tubular electrode	
	tubular type wire	s. tubular electrode wire	
T 270	tubular welding, tubular electrode [wire] welding	Röhrchendrahtschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> mit Röhrchendraht, Pulverdrahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> aux électrodes creuses
	tubular [welding] wire	s. tubular electrode wire	
	tubular wire electrode	s. tubular electrode	

T 256	роликовая сварка на неподвижной оправке (с одним перемещающимся роликом)	zgrzewanie liniowe rolką przesuwną	ролково заваряване върху неподвижен дорник [с една преместваща се ролка]
T 257	машина для роликовой сварки на неподвижной оправке (с одним перемещающимся роликом)	zgrzewarka liniowa z przesuwną (wędrującą) elektrodą	машина за ролково заваряване върху неподвижен дорник
T 258	роликовая сварка на подвижной оправке	zgrzewanie liniowe na saniach mocujących	ролково заваряване върху подвижен дорник
T 259	ходовой механизм, механизм перенесения движение (перемещение) электрода	napęd jazdy ruch elektrody	ходов механизъм, механизъм за преместване движение (преместване) на електрода
	рабочий ход электродов	ruch roboczy elektrody	[работен] ход на електрода
T 260	скорость движения (перемещения)	szybkość jazdy (posuwu), prędkość jazdy (posuwu)	скорост на движение (преместване)
T 261	регулятор скорости движения (перемещения) (тележки автомата)	regulator szybkości (prędkości) jazdy, regulator szybkości (prędkości) posuwu, urządzenie do sterowania szybkości jazdy	регулятор на скоростта на движение (преместване) [на количка]
	диапазон скорости сварки	zakres szybkości (prędkości) spawania	диапазон на скоростта на заваряване
	ацетиленовый генератор «сухого» типа	wytwornica acetylenu na suche wapno	ацетиленов генератор от сух тип
	технологический припуск, припуск на обработку	naddatek na obróbkę	технологична прибавка, прибавка за обработка
	выключатель пистолета	przycisk sterowniczy pistoletu, wyłącznik pistoletu	включвател (спусък) на пистолета
	сварочный пистолет, сварочная горелка-пистолет	pistoletowy uchwyt spawalniczy, uchwyt spawalniczy w kształcie pistoletu	заваръчен пистолет, заваръчна горелка от пистолетен тип
	очистка (зачистка, снятие, удаление) грата	okrawanie, usuwanie rąbka	отрязване на израстъци
T 262	рабочее напряжение дуги (на дуге)	napięcie łuku	работно напрежение на [електрическата] дъга
T 263	С-образная кривая, кривая изотермического распада аустенита, диаграмма времени — температура — превращения	wykres CTPs, wykres czas-temperatura-przemiana strukturalna	С-образна крива, диаграма на изотермичното разпадане на аустенита, диаграма време-температура-превръщане
T 264	резак для [резки] труб	palnik do cięcia (obcinania, wycinania) rur	горелка за рязане на тръби
T 265	трубчатый присадочный материал	spoiwo w formie rury	тръбен (тръбообразен) допълнителен материал
	стык трубы	złącze rurowe [doczolowe]	тръбно съединение
	машина для сварки труб	zgrzewarka do rur, maszyna do spawania rur	машина за заваряване на тръби
	сварка труб	spawanie rur	заваряване на тръби
	установка для сварки труб, трубосварочная установка	urządzenie do spawania rur	уредба за заваряване на тръби
T 266	трубчатый электрод, заполненный легирующей смесью, порошковая проволока, заполненная легирующей смесью	drut rdzeniowy (proszkowy) ze składnikami stopowymi w rdzeniu	тръбен тел запълнен с легираща смес
T 267	трубчатый электрод, порошковая проволока	elektroda rdzeniowa (rurkowa), drut rdzeniowy (proszkowy)	тръбен электрод (тел)
T 268	установка (аппарат) для сварки порошковой проволокой	urządzenie do spawania elektrodą rurkową (rdzeniową)	съоръжение за заваряване с тръбен электроден тел
T 269	трубчатая проволока, проволока трубчатого сечения	elektroda rurkowa	тръбен электроден тел
T 270	сварка трубчатым электродом, сварка порошковой проволокой	spawanie drutem rdzeniowym (proszkowym)	заваряване с тръбен электрод (тел)

T 271	tungsten arc tungsten-arc argon-shielded weld tungsten-arc gas hole piercing, gas tungsten-arc [hole] piercing tungsten-arc gas process tungsten-arc gas-shielded welding tungsten-arc machine cutting torch	Wolframlichtbogen <i>m</i> s. gas tungsten-arc weld WIG-Lochstechen <i>n</i> s. TIG process s. TIG welding	arc <i>m</i> de tungstène perçage <i>m</i> de trous à l'arc de tungstène sous gaz inerte
T 272	tungsten-arc machine cutting torch	WIG-Maschinenschneidbrenner <i>m</i>	torche <i>f</i> mécanique d'oxydé-coupage WIG
T 273	tungsten-arc machine welding torch, holder for machine gas tungsten-arc welding, argonarc machine-welding torch tungsten-arc process	WIG-Maschinenschweißbrenner <i>m</i> , Argonarc-Maschinenschweißbrenner <i>m</i> s. TIG process	chalumeau <i>m</i> mécanique de soudage à l'arc d'argon sous gaz protecteur, chalumeau TIG pour machine à souder à l'arc d'argon sous gaz inerte
T 274	tungsten-arc spot weld, gas tungsten-arc spot weld	WIG-punktschweißen	souder par points en procédé TIG
T 275	tungsten-arc spot weld, gas tungsten-arc spot weld, TIG spot weld	WIG-Punkt[schweiß]naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> par points à l'arc de tungstène sous gaz inerte, cordon <i>m</i> soudé par points TIG
T 276	tungsten-arc spot welded, gas tungsten-arc spot welded tungsten-arc spot welding, [inert]-gas tungsten-arc spot welding, TIG spot welding tungsten-arc spot welding process, [inert]-gas tungsten-arc spot welding process tungsten-arc welding tungsten-arc welding torch	WIG-punktgeschweißt WIG-Lichtbogenpunktschweißen <i>n</i> , WIG-Punkt[schweiß]en <i>n</i> , Wolfram-Inertgas-Punktschweißen <i>n</i> WIG-Punktschweißverfahren <i>n</i> , Wolfram-Inertgas-Punktschweißverfahren <i>n</i> s. TIG welding s. gas tungsten-arc welding torch	soudé par points en procédé TIG soudage <i>m</i> à l'arc par points en procédé TIG, soudage par points à l'arc de tungstène sous gaz inerte procédé <i>m</i> de soudage par points à arc de tungstène sous gaz inerte, soudage par points TIG
T 277	tungsten electrode	Wolframelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> en tungstène
T 278	tungsten inclusion tungsten inert-gas arc welding torch tungsten inert-gas cutting, [inert]-gas-shielded tungsten-arc cutting, TIG cutting, constricted-arc cutting tungsten inert-gas equipment, gas tungsten-arc equipment (apparatus, unit), argon tungsten-arc equipment, TIG apparatus (equipment, unit, welding unit), gas tungsten-arc welding equipment (set-up) tungsten inert-gas-shielded arc-welding technique	Wolframeinschluß <i>m</i> s. gas tungsten-arc welding torch WIG-Schneiden <i>n</i> , WIG-Brennschneiden <i>n</i> , Wolfram-Inertgas-Schneiden <i>n</i> WIG-Gerät <i>n</i> , WIG-Schweißeinrichtung <i>f</i> , Argonarc-Schweißeinrichtung <i>f</i> , Wolfram-Inertgas-Schweißgerät <i>n</i> , Schweißgerät <i>n</i> für das Wolfram-Inertgas-Schweißen, Schutzgas-schweißgerät <i>n</i> WIG-Schweißtechnik <i>f</i>	inclusions <i>fp</i> de tungstène coupage <i>m</i> TIG, coupage au chalumeau TIG, découpage <i>m</i> à électrode infusible de tungstène sous gaz inerte appareil <i>m</i> de soudage TIG
T 279	tungsten inert-gas-shielded arc-welding technique		technique <i>f</i> de soudage à l'électrode de tungstène en atmosphère inerte
T 280	tungsten inert-gas process tungsten inert-gas surfacing tungsten inert-gas torch tungsten inert-gas weld tungsten inert-gas welder, gas tungsten-arc machine, inert-gas-shielded tungsten-arc machine, TIG welder (welding machine fusion welder), argonarc (welding) machine, argonarc welder tungsten inert-gas welding tungsten inert-gas welding arc, gas tungsten-arc welding arc	s. TIG process WIG-Auftragschweißen <i>n</i> , Wolfram-Inertgas-Auftragschweißen <i>n</i> s. TIG torch s. gas tungsten-arc weld WIG-Schweißmaschine <i>f</i> s. TIG welding WIG-Schweißlichtbogen <i>m</i>	soudage <i>m</i> de rechargement WIG, soudure <i>f</i> d'apport TIG, soudage de rechargement à tungstène sous gaz inerte machine <i>f</i> soudeuse TIG arc <i>m</i> de tungstène sous gaz protecteur
T 281	tungsten-inert-gas welding head, TIG [welding] head, argonarc welding head	WIG-Schweißkopf <i>m</i>	tête <i>f</i> de soudage à l'arc de tungstène sous gaz inerte, tête de soudage en atmosphère d'argon
T 282	tungsten rod	Wolframstab <i>m</i>	baguette <i>f</i> de tungstène
T 283	tungsten spatter	Wolframspritzer <i>mpl</i>	éclaboussures <i>fp</i> de tungstène
T 284	tungsten weld	Wolframnäht <i>f</i> , Wolfram-schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> en tungstène (wolfram), cordon <i>m</i> de soudure en tungstène (wolfram)

T 271	дуга при сварке вольфрамовым электродом	łuk przy elektrodzie wolframowej	[електрическа] дъга с волфрамов электрод
	прожигание отверстий вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	przebijanie otworów metodą TIG	ВИГ-пробиване на отвори
T 272	машинный резак для резки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	uchwyt do maszynowego cięcia metodą TIG	машинна горелка за ВИГ-рязане
T 273	машинная горелка для сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа, машинная горелка для аргоно-дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	uchwyt do maszynowego spawania [metodą] TIG	машинна горелка за ВИГ-заваряване
T 274	сваривать дуговой точечной сваркой вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawać punktowo [metodą] TIG	точково ВИГ-заваряване
T 275	шов, полученный при дуговой точечной сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spoina punktowa wykonana metodą TIG	шев, получен при точково ВИГ-заваряване
T 276	сваренный дуговой точечной сваркой вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа дуговая точечная сварка вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа способ дуговой точечной сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawany punktowo [metodą] TIG spawanie punktowe [metodą] TIG, spawanie punktowe elektrodą wolframową w osłonie argonu proces (metoda) spawania punktowego elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego, proces spawania metodą TIG	точково заварен по метода ВИГ точково ВИГ-заваряване начин на точково ВИГ-заваряване
T 277	вольфрамовый электрод	elektroda wolframowa	вольфрамов электрод
T 278	включение вольфрама	wtrącenie wolframowe (wolframu)	вольфрамово включаване
	дуговая резка вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	cięcie metodą TIG, cięcie elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego	ВИГ-рязане, электродъгово рязане с волфрамов нетопящ се электрод в защитна среда от инертен газ
	оборудование (аппарат) для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawarka TIG, urządzenie do spawania metodą TIG	съоръжение за ВИГ-рязане
T 279	техника выполнения дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	technika spawania [metodą] TIG	техника на ВИГ-заваряването
T 280	наплавка вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	napawanie [metodą] TIG	ВИГ-наваряване, электродъгово наваряване с волфрамов нетопящ се электрод в защитна среда от инертен газ
	машина для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	spawarka TIG, maszyna do spawania [metodą] TIG	машина за ВИГ-заваряване
T 281	дуга при сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа головка для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	łuk przy elektrodzie wolframowej w osłonie gazu obojętnego, łuk przy metodzie TIG głowica do spawania [metodą] TIG	[електрическа] дъга при ВИГ-заваряване глава за ВИГ-заваряване
T 282	стержень вольфрама, вольфрамовый стержень	pręt wolframowy	вольфрамова пръчка
T 283	брызги вольфрама	rozpryski wolframu	пръски от волфрам
T 284	сварной шов вольфрама	spoina wolframowa	шев, получен при заваряване на волфрам

T 285	tungsten wire	Wolframdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> en tungstène
T 286	turbulent arc	unruhig brennender Bogen <i>m</i> , unruhiger Lichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> irrégulier, arc perturbé
T 287	turnover fixture (jig, welding fixture)	Wendevorrichtung <i>f</i>	dispositif <i>m</i> vireur, vireur <i>m</i>
T 288	turntable, rotating table	Drehtisch <i>m</i>	table <i>f</i> tournante
T 289	turntable manipulator positioner	Drehtischmanipulator <i>m</i>	manipulateur (positionneur) <i>m</i> à table tournante
T 290	T welding, tee welding	T-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en T
T 291	twin-arc one-pass butt welding	Einlagenstumpfschweißen <i>n</i> mit zwei Lichtbögen	soudage <i>m</i> en bout mono-passe à deux arcs électriques
T 292	twin-arc submerged-arc welding	UP-Zwillinglichtbogen-schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc jumeau sous flux en poudre
T 293	twin-arc welding	Doppellichtbogenschweißen <i>n</i> , Zwillinglichtbogenschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> mit zwei Lichtbögen	soudage <i>m</i> à double arc électrique, soudage à deux arcs électriques (en tandem)
T 294	twin-arc welding process	Doppellichtbogenschweißverfahren <i>n</i> , Zwillinglichtbogenschweißverfahren <i>n</i> , Tandemlichtbogenschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage au double arc électrique
	twin automatic CO ₂ unit	s. two-headed CO ₂ automatic unit	
T 295	twin carbon arc welding	Doppellichtbogenschweißen (Zwillinglichtbogenschweißen) <i>n</i> mit Kohleelektrode, Zwillingkohlelichtbogenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à deux arcs électriques avec électrode en charbon
	twin electrode, dual (duplex) electrode, electrode with twin core wire	Doppelelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> double
	twin fillet weld, double (dual) fillet weld	Doppelkehlnaht <i>f</i> , doppelseitige (zweiseitige) Kehlnaht <i>f</i>	double joint <i>m</i> d'angle, joint soudé d'angle des deux côtés
T 296	twin fillet welder, twin fillet welding machine	Schweißmaschine <i>f</i> für Doppelkehlnahtschweißen	machine <i>f</i> à souder en joint bilatéral (en T)
T 297	twin fillet welding	Doppelkehlnahtschweißen <i>n</i> , zweiseitiges Kehlnahtschweißen <i>n</i>	double soudure <i>f</i> d'angle, soudage <i>m</i> en joint d'angle des deux côtés
T 298	twin fillet welding equipment	Doppelkehlnahtschweißgerät <i>n</i> , Schweißgerät <i>n</i> für Doppelkehlnahtschweißungen	appareil <i>m</i> soudeur pour soudure d'angle des deux côtés
T 299	twin fillet welding gantry machine	Portalschweißmaschine <i>f</i> für Doppelkehlnahtschweißungen	machine <i>f</i> de soudage à portique pour les soudures en double angle
T 300	twin fillet welding machine twin flame torch, two-flame (two-tip) torch	s. twin fillet welder Zweiflammen[schweiß]brenner <i>m</i>	torche <i>f</i> à souder à deux flammes (pointes)
T 301	twin head automatic, two-headed automatic unit, automatic dual-head welder	Doppelkopf[schweiß]automat <i>m</i>	soudeur <i>m</i> automatique à deux têtes
T 302	twin head fillet welding machine	Doppelkopfkehlnahtschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> soudeuse à deux têtes pour joint d'angle
T 303	twin head flame cutting machine	Doppelkopfbrennschneidmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> d'oxycoupage à deux têtes
T 304	twin head torch	Doppelkopfbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> à deux têtes, torche <i>f</i> double tête
T 305	twin head welding	Doppelkopfschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à deux têtes
T 306	twin spot welding machine	Zwillingpunktschweißapparat <i>m</i>	machine <i>f</i> soudeuse à points jumelés
T 307	twin wire set-up	Zweidrahtgerät <i>n</i>	poste <i>m</i> soudeur bifilaire
T 308	twin wire welding, two-wire welding	Doppeldrahtschweißen <i>n</i> , Zweidrahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à deux fils, soudage à fil jumelé
T 309	two-electrode electroslag welding	Elektro-Schlacke-Zweidrahtschweißen <i>n</i> , Elektro-Schlacke-Schweißen <i>n</i> mit zwei Elektroden	soudage <i>m</i> électrique sous laitier à deux fils (électrodes)
T 310	two-electrode electroslag welding equipment	Zweidraht-Elektroschlacke-Schweißgerät <i>n</i> , Zweidraht-ES-Gerät <i>n</i>	poste <i>m</i> soudeur electroslag bifilaire, poste soudeur électrique sous laitier à deux fils
T 311	two-electrode welding, welding with two electrodes two-flame torch two-headed automatic unit	Zweielektroden-schweißen <i>n</i> s. twin flame torch s. twin head automatic	soudage <i>m</i> à deux électrodes

T 285	вольфрамовая проволока	drut wolframowy	вольфрамов тел
T 286	неспокойно горящая электрическая дуга	niespokojnie jarzący się łuk, łuk turbulentny	неспокойна (неспокойно горяща) [электрическа] дъга
T 287	поворотное приспособление	oprzyszczowanie obrotowe	завъртащо се приспособление
T 288	поворотный стол	obrotnik karuzelowy	завъртаща се (въртяща се) маса
T 289	манипулятор, позиционер	manipulator	манипулятор, позиционер
T 290	T-образная сварка, сварка впритык	spawanie teowe (złącz teowych)	заваряване на T-образни съединения
T 291	двухдуговая сварка однослойного шва стыкового соединения, двухдуговая сварка однослойного стыкового шва	spawanie doczołowe jednowarstwowe dwulukowe (dwoma łukami)	двудъгово челно однослойно заваряване
T 292	двухдуговая сварка под флюсом	spawanie dwulukowe ŁK (łukiem krytym)	двудъгово подфлюсово заваряване
T 293	двухдуговая сварка, сварка последовательными дугами	spawanie dwoma łukami, spawanie przy pomocy dwóch łuków jarzących się jednocześnie	двудъгово заваряване
T 294	способ двухдуговой сварки, способ сварки последовательными дугами	metoda spawania dwoma łukami, metoda spawania przy pomocy dwóch łuków jarzących się jednocześnie	начин на двудъгово заваряване
T 295	двухдуговая сварка угольными электродами	spawanie dwulukowe elektrodami węglowymi	двудъгово заваряване с въгленови електроди
	спаренный (сдвоенный) электрод	elektroda podwójna (z dwoma drutami we wspólnej otulinie)	электрод с двоен тел, двоен электрод
	двухсторонний угловой шов	dwustronna spoina pachwinowa	двустранен ъглов [заварчен] шев
T 296	машина для сварки угловых швов с двух сторон	maszyna (spawarka) do jednoczesnego wykonywania dwóch spoin pachwinowych, dwugłowicowa spawarka do spoin pachwinowych	машина за заваряване на ъглови шевове от двете страни, машина за заваряване на двустранни ъглови шевове
T 297	сварка двухстороннего углового шва	spawanie pachwinowe dwustronne	заваряване на двустранни ъглови съединения
T 298	аппарат для сварки двухстороннего углового шва	urządzenie do spawania pachwinowego dwustronnego	съоръжение за заваряване на двустранни ъглови шевове
T 299	сварочная машина портального типа для двухсторонней сварки угловых швов	dwugłowicowa maszyna portalowa do spawania pachwinowego, dwugłowicowy portal do spawania pachwinowego	портална заваръчна машина за заваряване на двустранни ъглови шевове
T 300	двухпламенная [сварочная] горелка	palnik dwupłomieniowy	двупламъчна горелка
T 301	сварочный автомат с двумя головками	automat dwugłowicowy	заваръчен автомат с две глави
T 302	машина с двумя головками для сварки двухстороннего углового шва	dwugłowicowa maszyna do spawania pachwinowego	машина с две глави за заваряване на ъглови шевове
T 303	машина для резки	dwugłowicowa maszyna do cięcia	машина за газопламъчно (газо-кислородно) рязане с две глави
T 304	двухрезакковый блок	palnik dwugłowicowy	горелка с две глави
T 305	сварка двумя головками	spawanie dwoma głowicami [jednocześnie]	заваряване с две глави
T 306	аппарат для односторонней двухточечной сварки	podwójna (bliźniacza) zgrzewarka punktowa	машина за дуоточково заваряване
T 307	аппарат для сварки двумя электродными проволоками, двухэлектродный сварочный аппарат	urządzenie dwudrutowe	двуэлектроден заваръчен аппарат, аппарат за заваряване с два електродни тела
T 308	двухдуговая сварка, сварка двумя проволоками	spawanie dwoma drutami	заваряване с два тела, двудъгово заваряване
T 309	двухэлектродная электрошлаковая сварка, электрошлаковая сварка двумя электродными проволоками	spawanie elektrodożużłowe (żużłowe) dwoma elektrodami, dwuelektrodowe spawanie elektrodożużłowe (żużłowe)	электрошлаково заваряване с два електрода, двуэлектродно электрошлаково заваряване
T 310	аппарат для электрошлаковой сварки двумя электродными проволоками, двухэлектродный аппарат для электрошлаковой сварки	dwudrutowe urządzenie do spawania elektrodożużłowego (EZ)	апарат за электрошлаково заваряване с два електрода, двуэлектроден апарат за электрошлаково заваряване
T 311	сварка двумя электродами (электродными проволоками), двухэлектродная сварка	spawanie dwoma elektrodami	заваряване с два електрода, двуэлектродно заваряване

T 312	two-headed CO ₂ automatic unit, twin automatic CO ₂ unit	CO ₂ -Doppelkopf[schweiß]- automat <i>m</i>	machine <i>f</i> de soudage automa- tique à l'arc sous CO ₂ à deux têtes
T 313	two-layer weld, two-pass (two- run, double-pass) weld	Zweilagennaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> en deux couches, cordon <i>m</i> de soudure à deux passes
T 314	two-level laser	Zweiniveau-Laser <i>m</i>	laser <i>m</i> bi-niveaux, laser à deux niveaux
	two-operator set, double- operator set	Doppelstellenschweißaggregat <i>n</i>	groupe <i>m</i> d'électro-soudage à deux postes, poste <i>m</i> soudeur à deux opérateurs
T 315	two-operator welding, double- operator welding	doppelseitiges gleichzeitiges Schweißen <i>n</i> , gleichzeitiges beiderseitiges Schweißen	soudage <i>m</i> bilatéral simultané, soudage simultané de deux côtés
	two-pass argon tungsten-arc weld, double-pass gas tungsten-arc weld	WIG-Zweilagennaht <i>f</i>	cordon <i>m</i> TIG à deux passes
T 316	two-pass automatic welding	automatisches Zweilagen- schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> automatique en deux passes
T 317	two-pass butt weld, double- pass butt weld	Zweilagenstumpnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> bout à bout en deux passes
T 318	two-pass inert-gas-shielded metal-arc butt weld	MIG-Zweilagenstumpnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> aboutée à deux couches MIG, soudure en bout à deux couches MIG, soudure bout à bout à deux couches MIG, soudure à francs bords à deux couches MIG, soudure par rapprochement à deux couches MIG
	two-pass manual welding, manual two-pass welding	Zweilagenhandschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à main en deux passes
T 319	two-pass submerged-arc weld	UP-Zweilagennaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> en deux passes à l'arc submergé
T 320	two-pass surfacing	zweilagiges Auftragschweißen <i>n</i> , Zweilagenauftragschweißen <i>n</i> , Zweilagenauftragung <i>f</i>	soudage <i>m</i> de rechargement en deux couches
T 321	two-pass technique, two-run procedure	Zweilagentchnik <i>f</i>	technique <i>f</i> à deux passes
	two-pass weld	s. two-layer weld	
	two-pass welding, welding in two passes, double-pass welding	Schweißen <i>n</i> in zwei Lagen, Zweilagenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en deux passes (positions)
T 322	two-phase electroslag welding	Elektro-Schlacke-Zweiphasen- schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> biphasé électrique sous laitier
	two-run procedure	s. two-pass technique	
	two-run weld	s. two-layer weld	
	two-stage gas [pressure] regulator	s. two-stage regulator	
T 323	two-stage oxygen regulator, oxygen regulator of the 2-stage type	zweistufiger Sauerstoffdruck- minderer <i>m</i> (Druckminderer <i>m</i> für Sauerstoff)	réducteur <i>m</i> de pression bi-étagé pour oxygène
	two-stage regulator, double- stage regulator, two-stage gas [pressure] regulator	zweistufiger (doppelstufiger) Druckminderer <i>m</i> , zweistufiges Druckreduzierventil (Reduzier- ventil) <i>n</i> , Zweistufen- Reduzierventil <i>n</i>	mano-détendeur <i>m</i> bi-étagé, soupape <i>f</i> réductrice bi-étagée
T 324	two-tip torch	s. twin flame torch	
	two-torch oxygen cutting installation	Zweibrenner-Brennschneid- anlage <i>f</i>	système <i>m</i> oxydécoupeur à deux chalumeaux
T 325	two-wheel cylinder handling truck	zweirädriger Flaschenkarren (Flaschentransportwagen, Gas- flaschenwagen) <i>m</i>	chariot <i>m</i> porte-bouteilles à deux roues
T 326	two-wire CO ₂ welding	CO ₂ -Doppeldrahtschweißen <i>n</i> , CO ₂ -Zweidrahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> sous CO ₂ à deux fils, soudage sous CO ₂ à fil jumelé
T 327	two-wire CO ₂ welding equipment	CO ₂ -Zweidrahtgerät <i>n</i>	soudeuse <i>f</i> à deux fils sous CO ₂
T 328	two-wire head, two-wire welding head	Zweidrahtschweißkopf <i>m</i>	tête <i>f</i> de soudage bifilaire (à deux fils)
T 329	two-wire submerged-arc welding	UP-Doppeldrahtschweißen <i>n</i> , UP-Zweidrahtschweißen <i>n</i> , Zwillingslichtbogenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc sous flux à deux fils
T 330	two-wire submerged-arc welding head	UP-Zweidrahtschweißkopf <i>m</i>	tête <i>f</i> de soudage à deux à fils pour le soudage à l'arc sous flux en poudre

T 312	двухдуговой сварочный автомат для сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа), автомат для сварки двумя проволоками в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	automat dwugłowicowy do spawania w [atmosferze] CO ₂	двудъгов автомат за CO ₂ -заваряване
T 313	двухслойный шов	spoina dwuwarstwowa	двуслоен [заваръчен] шев
T 314	двухуровневый лазер, лазер с двухуровневой энергетической схемой	laser dwupoziomowy	лазер с две енергийни нива
	двухпостовой сварочный агрегат	spawarka dwustanowiskowa	двапостов заваръчен агрегат
T 315	одновременная двухсторонняя сварка, сварка «дуга в дугу»	spawanie dwustronne jednoczesne	едновременно двустранно заваряване
	двухслойный шов, полученный при дуговой сварке вольфрамовым (неплавляющимся) электродом в среде инертного газа	spoina dwuwarstwowa wykonana metodą TIG	двуслоен шев, получен при ВИГ-заваряване
T 316	автоматическая двухслойная сварка	dwuwarstwowe spawanie automatyczne	двуслойно автоматично заваряване
T 317	двухслойный стыковой шов	dwuwarstwowa spoina doczołowa	двуслоен челен [заваръчен] шев
T 318	двухслойный стыковой шов, выполненный дуговой сваркой плавящимся электродом в среде инертного газа, двухслойный шов стыкового соединения, выполненный дуговой сваркой плавящимся электродом в среде инертного газа	dwuwarstwowa spoina doczołowa wykonana metodą MIG	двуслоен челен шев, получен при МИГ-заваряване
	двухслойная ручная сварка	dwuwarstwowe spawanie ręczne	двуслойно ръчно заваряване
T 319	двухслойный шов, сваренный под флюсом, сваренный под флюсом	dwuwarstwowa spoina wykonana ŁK (łukiem krytym)	двуслоен шев, получен при подфлюсово заваряване
T 320	двухслойная наплавка	napawanie dwuwarstwowe (dwoma warstwami)	двуслойно наваряване
T 321	техника двухслойной сварки	technika spawania dwuwarstwowego	техника на двуслойното заваряване
	двухслойная сварка	spawanie w dwóch warstwach, spawanie dwuwarstwowe	двуслойно заваряване
T 322	двухфазная электрошлаковая сварка	spawanie elektrośluzłowe (śluzłowe) prądem dwufazowym, dwufazowe spawanie elektrośluzłowe (śluzłowe)	двухфазно електрошлаково заваряване
T 323	двухступенчатый кислородный редуктор	dwustopniowy reduktor do tlenu	двустепенен кислороден редуктор
	двухступенчатый редуктор	reduktor [ciśnienia] dwustopniowy	двустепенен редуктор
T 324	установка для двухрезаковой кислородной резки	dwupalnikowe urządzenie do cięcia	уредба за газоокислородно рязане с две горелки
T 325	двухколесная тележка для перевозки (транспортирования) баллонов	dwukołowy wózek do transportu butli	количка с две колела за пренасяне на бутилки
T 326	двухдуговая сварка в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа), сварка двумя проволоками в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	spawanie dwoma drutami w [atmosferze] CO ₂	двудъгово CO ₂ -заваряване
T 327	двухдуговой аппарат для сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа), аппарат для сварки двумя проволоками в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	urządzenie do spawania dwoma drutami w [atmosferze] CO ₂ , urządzenie do spawania dwoma drutami w osłonie CO ₂	двудъгов апарат за CO ₂ -заваряване
T 328	головка для сварки двумя электродными проволоками, двухэлектродная головка	dwudrutowa głowica spawalnicza	глава за заваряване с два [электродни] тела, двуэлектродна глава
T 329	[дуговая] сварка под флюсом двумя электродными проволоками, двухдуговая сварка под флюсом	spawanie ŁK (łukiem krytym) dwoma drutami	подфлюсово заваряване с два электродни тела, двудъгово подфлюсово заваряване
T 330	двухдуговая головка для сварки под флюсом, головка для [дуговой] сварки под флюсом двумя электродными проволоками	głowica dwudrutowa do spawania ŁK (łukiem krytym)	глава за подфлюсово заваряване с два электродни тела, глава за двудъгово подфлюсово заваряване

T 331	two-wire submerged-arc welding unit	UP-Zweidrahtgerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> de soudage à l'arc submergé à deux fils
	two-wire welding head	<i>s.</i> two-wire head	
T 332	type of arc	<i>s.</i> arc type	
	type of automatic equipment	Automatenbauart <i>f</i> , Automaten- typ <i>m</i>	type <i>m</i> d'automate
T 333	type of automatic welding equipment	Schweißautomatentyp <i>m</i>	type <i>m</i> de poste soudeur automatique
	type of coating (covering), coating type, type of electrode covering	Umhüllungsart <i>f</i> , Umhüllungstyp <i>m</i>	type <i>m</i> d'enrobage
T 334	type of current, kind of current, current type	Stromart <i>f</i>	type (genre) <i>m</i> du courant
T 335	type of cutting	Schneidart <i>f</i>	mode <i>m</i> de coupage
	type of electrode, electrode type	Elektroden[ausführungs]art <i>f</i> , Elektrodentyp <i>m</i> , Schweißelektrodentyp <i>m</i>	type <i>m</i> de l'électrode
	type of electrode covering	<i>s.</i> type of coating	
T 336	type of flame	Flammenart <i>f</i>	type <i>m</i> de flamme
	type of flux, flux type	Pulverart <i>f</i> , Schweißpulverart <i>f</i> , Schweißpulvertyp <i>m</i>	type <i>m</i> de flux
T 337	type of fuel gas	Brenngasart <i>f</i>	type <i>m</i> de gaz
	type of gas, kind of gas	Gasart <i>f</i>	nature <i>f</i> du gaz
	type of inert gas, shielding gas type, type of shielding gas	Art <i>f</i> des Schutzgases, Schutzgasart <i>f</i>	type <i>m</i> du gaz protecteur
T 338	type of joint	<i>s.</i> joint type	
	type of resin	Harztyp <i>m</i>	type <i>m</i> de résine
T 339/40	type of shielding gas	<i>s.</i> type of inert gas	
	type of torch, make of torch	Brennerart <i>f</i> , Brennertyp <i>m</i>	type <i>m</i> de torche
	type of weld, weld type, kind of weld	Nahtart <i>f</i>	type <i>m</i> de la soudure
	type of welded joint, weld joint [design]	Art <i>f</i> (Typ <i>m</i>) der Schweißverbindung, Schweißverbindungsart <i>f</i> , Gestaltung <i>f</i> der Schweißverbindung	type <i>m</i> de soudure (joint soudé), configuration <i>f</i> de la soudure
	type of welding, kind (form, sort) of welding	Schweißart <i>f</i>	type <i>m</i> (méthode <i>f</i> , manière <i>f</i>) du soudage
T 341	type of welding current, kind of welding current, welding current type	Schweißstromart <i>f</i>	type <i>m</i> du courant de soudage
T 342	type of welding equipment	Schweißgerätentyp <i>m</i>	type <i>m</i> de l'équipement de soudage
T 343	type of welding head	Schweißkopftyp <i>m</i>	type <i>m</i> de tête de soudage
T 344	type of welding torch	Schweißbrennertyp <i>m</i>	type <i>m</i> du chalumeau à souder
	type of welding wire, welding wire type	Schweißdrahtart <i>f</i> , Schweißdraht- typ <i>m</i>	type <i>m</i> de fil à souder
U			
	U aligner, assembly bracket, U-shaped aligner (bracket), securing (fit-up) bracket	Montagebügel <i>m</i>	étrier <i>m</i> de montage
U 1	U-butt weld, U weld, U groove weld, single-U butt (groove) weld	Kelchnaht <i>f</i> , U-Naht <i>f</i> , Tulpen- naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> en U (tulipe)
U 2	U groove	U-förmige Fuge <i>f</i> , U-geformte Nahtfuge (Schweißnahtfuge) <i>f</i>	chanfrein <i>m</i> en U
	U groove weld	<i>s.</i> U-butt weld	
	ultrared radiation, infrared radiation	Infrarotstrahlung <i>f</i>	radiation <i>f</i> infrarouge
U 3	ultrasonically welded	ultraschallgeschweißt	soudé par ultrasons
U 4	ultrasonically welded joint	Ultraschallschweißverbindung <i>f</i> , ultraschallgeschweißte Verbindung <i>f</i>	jonction <i>f</i> par soudure ultrasonique, jonction soudée par ultrasons
U 5	ultrasonic energy	Ultraschallenergie <i>f</i>	énergie <i>f</i> ultrasonique
U 6	ultrasonic examination, ultrasonic inspection, ultrasonic (supersonic) testing	Prüfung <i>f</i> mit Ultraschall, US-Prüfung <i>f</i> , Ultraschalluntersuchung <i>f</i>	contrôle <i>m</i> par (aux) ultrasons, contrôle ultrasonique
U 7	ultrasonic examination of welds	<i>s.</i> ultrasonic weld testing	
	ultrasonic foil welding, ultrasonic welding of foil	Ultraschallfolienschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> des feuilles par ultrasons
U 8	ultrasonic foil welding machine, foil ultrasonic welder	Ultraschallfolienschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder les feuilles par ultrasons, machine à souder par ultrasons à feuilles
U 9	ultrasonic frequency, supersonic frequency	Ultraschallfrequenz <i>f</i>	fréquence <i>f</i> ultrasonique (supersonique)
U 10	ultrasonic inspection	<i>s.</i> ultrasonic examination	
	ultrasonic inspection equipment	Ultraschallprüfanlage <i>f</i> , Ultraschallprüfeinrichtung <i>f</i> , US-Prüfeinrichtung <i>f</i>	équipement <i>m</i> pour le contrôle ultrasonore
U 11	ultrasonic inspection of welded joints, inspection of welded joints by ultrasonics	Ultraschallprüfung <i>f</i> von Schweißverbindungen	contrôle <i>m</i> ultrasonore de joints soudés
U 12	ultrasonic inspection of welds	<i>s.</i> ultrasonic weld testing	
	ultrasonic microwelding	Ultraschallmikroschweißen <i>n</i>	micro-soudage <i>m</i> par ultrasons

T 331	двухдуговой аппарат для сварки под флюсом, аппарат для [дуговой] сварки под флюсом двумя электродными проволоками	urządzenie dwudrutowe do spawania ŁK (łukiem krytym)	апарат за подфлюсово заваряване с два электродни тела, апарат за дугового подфлюсово заваряване
T 332	конструктивное исполнение автомата, тип автомата	typ urządzenia automatycznego	тип на автомата
T 333	тип сварочного автомата тип покрытия	typ automatycznego urządzenia spawalniczego rodzaj (typ) otuliny	тип на заваръчния автомат тип на обмазката
T 334	род тока	rodzaj prądu	род на тока
T 335	тип (характер) резки тип [сварочного] электрода	rodzaj cięcia typ (rodzaj) elektrody	начин на рязане тип (вид) на електрода
T 336	характер (тип) пламени тип порошка (сварочного флюса)	rodzaj (typ) płomienia rodzaj (typ) topnika	характер (тип) на пламъка тип на флюса
T 337	вид (род, тип) горючего газа род (тип) газа вид защитного газа	rodzaj gazu palnego rodzaj gazu rodzaj gazu ochronnego	вид (род, тип) на горивния газ вид (род, тип) на газа вид (род, тип) на защитния газ
T 338	тип смолы	typ (rodzaj) żywicy	тип на смолата
T 339/40	тип горелки (резака) вид (тип) шва вид (форма, тип) сварного соединения	rodzaj (typ) palnika rodzaj spoiny (zgrzeiny) rodzaj (typ) połączenia spawanego	тип на горелката (резака) вид (тип) на [заваръчния] шев вид (форма, тип) на заваръчното съединение
	способ (вид) сварки	rodzaj spawania	начин (вид) на заваряването
T 341	род сварочного тока	rodzaj prądu spawania	род на заваръчния ток
T 342	тип сварочного аппарата	typ urządzenia spawalniczego	тип на заваръчното обзавеждане
T 343	тип сварочной головки	typ głowicy spawalniczej	тип на заваръчната глава
T 344	тип сварочной горелки характер (тип) сварочной проволоки	typ palnika (uchwyty) spawalniczego rodzaj (gatunek, typ) drutu spawalniczego	тип на заваръчната горелка тип на заваръчния тел
U			
	монтажная скоба, скоба для сборки стыка в монтажных условиях	uchwyt (zacisk) montażowy	монтажна скоба
U 1	V-образный шов стыкового соединения с криволинейным скосом двух кромок	spoina [na] U	U-образен [заваръчен] шев
U 2	V-образное стыковое соединение с криволинейным скосом двух кромок	rowek [na] U	U-образно скосяване на краищата
	инфракрасное излучение	promieniowanie podczerwone	инфракчервено излъчване
U 3	сваренный ультразвуком	spawane ultradźwiękowo	ултразвуково заваряване
U 4	соединение, полученное сваркой ультразвуком	złącze wykonane przy pomocy zgrzewania ultradźwiękowego, złącze zgrzewane ultradźwiękowo	съединение, получено при ултразвуково заваряване
U 5	энергия ультразвуковых колебаний	energia ultradźwięków	енергия на ултразвука, ултразвукова енергия
U 6	контроль ультразвуком, ультразвуковой контроль, ультразвуковая дефектоскопия, УЗД, УЗК	badanie (sprawdzanie) ultradźwiękami	ултразвуков контрол, ултразвукова дефектоскопия
U 7	сварка фольги (пленки) ультразвуком, ультразвуковая сварка фольги (пленки)	zgrzewanie ultradźwiękowe folii	ултразвуково заваряване на фолии
U 8	машина для сварки фольги (пленки) ультразвуком, машина для ультразвуковой сварки фольги (пленки)	zgrzewarka ultradźwiękowa do folii	машина за ултразвуково заваряване на фолии
U 9	частота ультразвуковых колебаний	częstotliwość ultradźwiękowa (ultradźwiękowa)	честота на ултразвука
U 10	установка для ультразвукового контроля, оборудование для ультразвукового контроля	urządzenie do badania (kontroli) ultradźwiękami	съоръжение за ултразвуков контрол
U 11	ультразвуковая дефектоскопия сварных соединений	badanie ultradźwiękowe połączeń spawanych, kontrola ultradźwiękowa złącz spawanych	ултразвуков контрол на заварени съединения
U 12	микросварка ультразвуком	mikrozgrzewanie ultradźwiękowe	ултразвуково микрозаваряване

U 13	ultrasonic plastic welding technique	Ultraschallplastschweißtechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> du soudage ultrasonique des matières plastiques
U 14	ultrasonic power ultrasonics ultrasonic sealability ultrasonic sealing ultrasonic seam welding	Ultraschalleistung <i>f</i> s. ultrasound s. ultrasonic weldability s. ultrasonic welding Ultraschallnahtschweißen <i>n</i>	puissance <i>f</i> ultrasonique soudure <i>f</i> continue par ultrasons
U 15	ultrasonic seam welding of plastics	Ultraschallnahtschweißen <i>n</i> von Plasten	soudure <i>f</i> continue par ultrasons des matières plastiques
U 16	ultrasonic soldering, supersonic soldering	Ultraschalllöten <i>n</i>	brasage <i>m</i> ultrasonique (par ultrasons)
U 17	ultrasonic soldering equipment	Ultraschalllötgerät <i>n</i>	appareil (équipement) <i>m</i> à braser par ultrasons
U 18	ultrasonic soldering iron	Ultraschalllötkeil <i>m</i>	fer <i>m</i> à braser (solder) par ultrasons
U 19	ultrasonic source ultrasonic spot-type welding machine	Ultraschallquelle <i>f</i> s. ultrasonic spot welder	source <i>f</i> ultrasonique
U 20	ultrasonic spot weld	Ultraschallpunktschweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> par points par ultrasons
U 21	ultrasonic spot welder (welding machine), ultrasonic spot-type welding machine	Ultraschallpunktschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder par points ultrasonique
U 22	ultrasonic spot welding of plastics	Ultraschallpunktschweißen (US-Schweißen) <i>n</i> von Plasten	soudage <i>m</i> par points ultrasonique des matières (thermo-)plastiques
U 23	ultrasonic spot welding process	Ultraschallpunktschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage par points ultrasonique
U 24	ultrasonic tester, ultrasonic testing device	Ultraschallprüfgerät <i>n</i> , US-Prüfgerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> de contrôle ultrasonore par échos
U 25	ultrasonic testing ultrasonic testing device ultrasonic tool	s. ultrasonic examination s. ultrasonic tester Ultraschallschweißwerkzeug <i>n</i>	outil <i>m</i> du (au) soudage ultrasonique
U 26	ultrasonic transducer	Ultraschallschwingensystem <i>n</i> , Ultraschallwandlersystem <i>n</i>	transducteur <i>m</i> électro-acoustique
U 27	ultrasonic transmitter	Ultraschallsender <i>m</i> , Ultraschallübertrager <i>m</i>	transmetteur <i>m</i> d'ultrasons
U 28	ultrasonic vibrations	Ultraschallschwingungen <i>fpl</i> , US-Schwingungen <i>fpl</i>	vibrations <i>fpl</i> ultrasoniques (supersoniques), ondes <i>fpl</i> ultrasonores
U 29	ultrasonic wave, supersonic wave	Ultraschallwelle <i>f</i>	onde <i>f</i> supersonique (ultrasonique)
U 30	ultrasonic weld	ultraschallgeschweißte Naht <i>f</i> , Ultraschallschweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) par ultrasons
U 31	ultrasonic weldability, ultrasonic sealability	Ultraschallschweißbarkeit <i>f</i>	soudabilité <i>f</i> ultrasonique (par ultrasons)
U 32	ultrasonic welding, ultrasonic sealing, welding with ultrasound, welding by ultrasonic vibrations, welding with ultrasonic sound waves, sonic welding	Ultraschallschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> mit Ultraschallschwingungen	soudage <i>m</i> (jonction <i>f</i> , assemblage <i>m</i>) par ultrasons, soudage par vibrations (ondes) ultrasonores
U 33	ultrasonic welding equipment, ultrasonic welding set	Ultraschallschweißgerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> de soudage par ultrasons
U 34	ultrasonic welding head	Ultraschallschweißkopf <i>m</i>	tête <i>f</i> de soudage pour le soudage par ultrasons
U 35	ultrasonic welding of foil ultrasonic welding operation	s. ultrasonic foil welding Ultraschallschweißvorgang <i>m</i>	processus <i>m</i> de soudage par ultrasons
U 36	ultrasonic welding process	Ultraschall[schweiß]verfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> (méthode <i>f</i>) de soudage par ultrasons
U 37	ultrasonic welding set	s. ultrasonic welding equipment	
U 38	ultrasonic welding system	Ultraschallschweißanlage <i>f</i>	équipement <i>m</i> de soudage par ultrasons
U 39	ultrasonic welding technique	Ultraschallschweißtechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> du soudage par ultrasons
U 40	ultrasonic weld inspection ultrasonic weldment	s. ultrasonic weld testing ultraschallgeschweißtes Bauteil (Werkstück) <i>n</i>	élément <i>m</i> de construction soudé par ultrasons
U 41	ultrasonic weld testing, ultrasonic weld inspection, ultrasonic examination (inspection) of welds, weld testing by ultrasonics, inspection of welds by ultrasonics	Ultraschallschweißnahtprüfung <i>f</i> , Prüfung <i>f</i> von Schweißnähten mit Ultraschall	examen <i>m</i> des soudures par ultrasons, vérification <i>f</i> ultrasonique de soudures
U 42	ultrasonic weld-testing technique	Ultraschallprüfverfahren <i>n</i> für Schweißnähte	procédé <i>m</i> d'examen ultrasonique des soudures
U 43	ultrasound, ultrasonics	Ultraschall <i>m</i>	ultra[son] <i>m</i>
U 44	ultraviolet radiation	Ultraviolettstrahlung <i>f</i>	radiation <i>f</i> ultraviolette

U 13	техника сварки ультразвуком	technika zgrzewania ultradźwiękowego tworzyw sztucznych	техника на ултразвуковото заваряване на пластмаси
U 14	мощность ультразвуковых колебаний	moc ultradźwięków	мощност на ултразвук
U 15	сварка шва ультразвуком	ultradźwiękowe zgrzewanie linijowe	ультразвуково заваряване чрез шевове
U 16	сварка ультразвуком пластмасс	ultradźwiękowe zgrzewanie linijowe tworzyw sztucznych	ультразвуково заваряване на пластмаси
U 17	ультразвуковая пайка	lutowanie ultradźwiękowe (ultradźwiękami)	ультразвуково спояване
U 18	аппарат для ультразвуковой пайки	urządzenie do lutowania ultradźwiękowego (ultradźwiękami)	съоръжение за ултразвуково спояване
U 19	ультразвуковой паяльник	kolba do lutowania ultradźwiękowego	ультразвуков паяльник
U 20	источник ультразвуковых колебаний	źródło ultradźwięków	источник на ултразвук, ултразвуков източник
U 21	точечный шов, полученный сваркой ультразвуком	zgrzeina punktowa wykonana ultradźwiękowo	точков шев, получен при ултразвуково заваряване
U 22	машина для точечной сварки ультразвуком	ultradźwiękowa zgrzewarka punktowa	машина за точково ултразвуково заваряване
U 23	точечная сварка пластмасс ультразвуком	ultradźwiękowe zgrzewanie punktowe tworzyw sztucznych	точково ултразвуково заваряване на пластмаси
U 24	способ точечной сварки ультразвуком	metoda (proces) ultradźwiękowego zgrzewania punktowego	начин на точково ултразвуково заваряване
U 25	прибор для ультразвукового контроля	ultradźwiękowe urządzenie kontrolne	прибор (апарат) за ултразвуков контрол
U 26	инструмент для сварки ультразвуком	narzędzie do zgrzewania ultradźwiękowego	инструменти за ултразвуково заваряване
U 27	ультразвуковой преобразователь	przetwornik (wibrator) ultradźwięków	ультразвуков преобразувател
U 28	ультразвуковой излучатель, излучатель ультразвуковых колебаний	transmitter (koncentrator) ultradźwięków	ультразвуков излъчвател, излъчвател на ултразвук
U 29	ультразвуковые колебания	drzania ultradźwiękowe	ультразвукови колебания (трептения)
U 30	ультразвуковая волна	fala ultradźwiękowa	ультразвукова вълна
U 31	шов, полученный при сварке ультразвуком	zgrzeina wykonana ultradźwiękowo	шев, получен при ултразвуково заваряване
U 32	свариваемость при сварке ультразвуком	przydatność materiału do łączenia się przez zgrzewanie ultradźwiękowe, spawalność w procesie ultradźwiękowym	заваряемост при ултразвуково заваряване, заваряемост с ултразвук
U 33	сварка ультразвуком, ультразвуковая сварка	zgrzewanie ultradźwiękowe (ultradźwiękami)	ультразвуково заваряване, заваряване с ултразвук
U 34	аппарат для сварки ультразвуком	urządzenie (sprzęt) do zgrzewania ultradźwiękowego	съоръжение за ултразвуково заваряване
U 35	головка для сварки ультразвуком	ultradźwiękowa głowica do zgrzewania, głowica do zgrzewania ultradźwiękowego	глава за ултразвуково заваряване
U 36	процесс сварки ультразвуком	przebieg zgrzewania ultradźwiękowego	процес на ултразвуково заваряване
U 37	способ сварки ультразвуком	metoda (proces) zgrzewania ultradźwiękowego	начин на ултразвуково заваряване
U 38	установка для сварки ультразвуком	spawalnicze urządzenie ultradźwiękowe	уредба за ултразвуково заваряване
U 39	техника сварки ультразвуком	technika zgrzewania ultradźwiękowego (ultradźwiękami)	техника на ултразвуковото заваряване
U 40	сваренное ультразвуком изделие, элемент конструкции, сваренный ультразвуком, деталь, сваренная ультразвуком	część zgrzewana ultradźwiękowo	изделие (детайл) заварен с ултразвук
U 41	ультразвуковая дефектоскопия сварных швов	ultradźwiękowe badanie (sprawdzanie) spoin, kontrola spoin przy pomocy ultradźwięków	ультразвуков контрол на заваръчни шевове
U 42	способ ультразвуковой дефектоскопии сварных швов	metoda badania (kontroli, sprawdzania) ultradźwiękowego spoin, metoda badania, (kontroli, sprawdzania) ultradźwiękowego zgrzein	техника на ултразвуковия контрол на заваръчни шевове
U 43	ультразвук	ultradźwięki	ультразвук
U 44	ультрафиолетовое излучение	promieniowanie ultrafioletowe	ультразвуково излъчване

U 45	unalloyed uncoated electrode, bare electrode uncoated welding electrode, bare welding electrode uncoated welding rod, bare welding rod uncoated welding wire, bare welding wire uncracked weld metal, weld metal free from cracking	unlegiert blanke (nackte, nichtumhüllte) Elektrode <i>f</i> blanke Schweißelektrode <i>f</i> , Blankdrahtelektrode <i>f</i> , Nacktdrahtelektrode <i>f</i> nackter Schweißstab <i>m</i> Nacktschweißdraht <i>m</i> , nackter Schweißdraht <i>m</i> rißfreies Schweißgut <i>n</i>	non allié, sans alliage electrode <i>f</i> nue (non enrobée) electrode <i>f</i> nue (non enrobée) pour soudage, électrode à fil nu baguette <i>f</i> nue à souder, baguette non enrobée fil <i>m</i> nu à souder, fil nu de soudure métal <i>m</i> d'apport exempt de criques fissure <i>f</i> sous cordon
U 46	underbead crack	Unterhaßriß <i>m</i>	
U 47	underbead cracking underbead cracking tendency	s. underbead weld cracking Unterhaßrißneigung <i>f</i>	tendance <i>f</i> au criquage sous cordon
U 48	underbead shape	Form <i>f</i> der Unterhaßraupe	forme <i>f</i> du cordon de pénétration
U 49	underbead weld cracking, underbead cracking	Unterhaßrißbildung <i>f</i> , Unterhaßrisigkeit <i>f</i>	formation <i>f</i> de fissures sous cordon, fissuration <i>f</i> (criquage <i>m</i>) sous cordon
U 50	undercut[ting]	Einbrandkerbe <i>f</i> , Nahteinbrandkerbe <i>f</i> , Unterschneidung <i>f</i>	encoche (entaille) <i>f</i> de pénétration, écrénage <i>m</i>
U 51	undereutectic alloy underhand position, normal (flat, downhand) position underneath side of the weld underside gas shielding of the weld joint, root shield, backing (back-up, back, inert-gas back-up) shielding, inert-gas protection on the backside, inert-gas backing protection (shield), backside protection, backing gas coverage	Normallage <i>f</i> , Normalposition <i>f</i> s. underside of the weld Wurzelschutz <i>m</i> , Gasschutz <i>m</i> der Nahtwurzel	alliage <i>m</i> hypoeutectique position <i>f</i> normale protection <i>f</i> par gaz inerte de la racine (face arrière), support <i>m</i> gazeux arrière, protection gazeuse de la racine de la soudure
U 52	underside of groove, second side of groove	Fugenunterseite <i>f</i>	envers <i>m</i> des bords
U 53	underside of the seam	Nahtunterseite <i>f</i>	face <i>f</i> inférieure de la soudure
U 54	underside of the weld, underneath side of the weld, under-surface of weld, weld under-surface, underside weld surface (area), lower surface of the weld underside weld area (surface), undersurface of weld	Schweißnahtunterseite <i>f</i> s. underside of the weld	surface <i>f</i> inférieure de la soudure, dessous <i>m</i> de la soudure
U 55	underwater arc cutting, underwater cutting with the arc, arc cutting under water, cutting underwater with the arc	Unterwasserlichtbogenbrennschneiden <i>n</i> , elektrisches Unterwasserschneiden <i>n</i>	coupage <i>m</i> sous l'eau à l'arc
U 56	underwater arc welding, arc welding under water	Lichtbogenschweißen <i>n</i> unter Wasser	soudage <i>m</i> à l'arc sous l'eau
U 57	underwater cutting, cutting under water	Schneiden <i>n</i> unter Wasser, Untertrennen <i>n</i> , U-W-Schneiden <i>n</i> , Unterwasserschneidbrenner <i>m</i>	coupage <i>m</i> sous l'eau
U 58	underwater cutting blowpipe, underwater cutting torch, torch for underwater cutting		chalumeau-coupeur <i>m</i> sous l'eau
U 59	underwater cutting process underwater cutting torch	Unterwasserschneidverfahren <i>n</i> , Untertrennverfahren <i>n</i> s. underwater cutting blowpipe	rocédé <i>m</i> de coupage sous l'eau
U 60	underwater electrode	Unterwasserelektrode <i>f</i> , U-W-Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> sous l'eau
U 61	underwater flame cutting, underwater gas cutting, flame cutting under water	Unterwasserbrennschneiden <i>n</i> , autogenes Unterwasserschneiden <i>n</i>	oxycoupage <i>m</i> sous l'eau
U 62	underwater flame cutting equipment	Unterwasserbrennschneideinrichtung <i>f</i>	équipement <i>m</i> d'oxycoupage à la flamme sous l'eau, équipement d'oxycoupage sous l'eau
U 63	underwater flame cutting installation, underwater gas cutting system	Unterwasserbrennschneidanlage <i>f</i>	installation <i>f</i> d'oxycoupage sous l'eau
U 64	underwater flame cutting process, underwater gas cutting process underwater gas cutting underwater gas cutting process underwater gas cutting system	Unterwasserbrennschneidverfahren <i>n</i> s. underwater flame cutting s. underwater flame cutting process s. underwater flame cutting installation	procédé <i>m</i> d'oxycoupage sous l'eau
U 65	underwater torch	Unterwasserbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> soudeur sous l'eau
U 66	underwater welding, welding under water	Schweißen <i>n</i> unter Wasser, U-W-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> sous l'eau, soudage sous-marin
U 67	underwater welding arc	Unterwasserschweißlichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> à souder sous l'eau

U 45	нелегированный голый (непокрытый) электрод, электрод без покрытия голый сварочный электрод, голая сварочная проволока	niestopowy elektroda goła goła (nieotulona) elektroda spawalnicza	нелегиран необмазан электрод необмазан заваръчен электрод
	голый сварочный стержень (пруток) голая сварочная проволока	goły pręt spawalniczy goły drut spawalniczy	необмазана заваръчна пръчка необмазан заваръчен тел
	наплавленный металл без трещин	stopiwo (metal spoiny) bez pęknięć	метал на шева без пукнатини
U 46	трещина под валиком шва, трещина в теле шва	pęknięcie pod ściegiem	подшевова пукнатина
U 47	склонность к образованию (возникновению) трещины под валиком шва, склонность к образованию (возникновению) трещины в теле шва	tendencja (skłonność) do pęknięcia pod ściegiem	склонност към образуване на подшевови пукнатини
U 48	форма валика подварочного шва	kształt ściegu przetopu (podpawania)	форма на корена на шева
U 49	образование (возникновение) трещины под валиком шва, образование (возникновение) трещины в теле шва	pękanie pod ściegiem	образуване на подшевови пукнатини
U 50	подрез	podtopienie	подрез, подрязване
U 51	доэвтектический сплав нижнее положение, положение «в лодочку»	stop podeutektyczny pozycja normalna	подевтектична сплав долно положение, положения в ладийка
	[газовая] защита корня шва	osłona [gazowa] grani	газова защита от обратната страна на шева, газова защита на корена на шева
U 52	обратная сторона подготовки (разделки) кромок	dolna strona rowka	подготовка (скосяване) на краищата от обратната страна на шева
U 53	оборотная сторона шва, сторона подварки шва, сторона корня шва	dolna strona szwu	обратна страна на шева
U 54	обратная сторона сварного шва	dolna strona spoiny	обратна страна на заваръчния шев
U 55	подводная дуговая резка	cięcie łukowe pod wodą, cięcie pod wodą przy pomocy łuku elektrycznego	подводно электродъгово рязане, электродъгово рязане под вода
U 56	дуговая сварка под водой, подводная дуговая сварка	spawanie łukowe pod wodą, podwodne spawanie łukowe	подводно электродъгово заваряване, электродъгово заваряване под вода
U 57	подводная резка	cięcie pod wodą	подводно рязане, рязане под вода
U 58	резак для резки под водой, резак для подводной резки	palnik do cięcia pod wodą	горелка за подводно рязане, горелка за рязане под вода
U 59	способ резки под водой, способ подводной резки	metoda (proces) cięcia pod wodą, metoda (proces) dzielenia pod wodą	начин на подводно рязане, начин на рязане под вода
U 60	электрод для сварки под водой	elektroda do pracy pod wodą	электрод за подводно заваряване, электрод за заваряване под вода
U 61	подводная кислородная резка	cięcie gazowe pod wodą	подводно газопламенно (газокислородно) рязане, газопламенно рязане под вода
U 62	оборудование для подводной кислородной резки	sprzęt do gazowego cięcia podwodnego (pod wodą)	съоръжение за подводно газопламенно рязане, съоръжения за газопламенно рязане под вода
U 63	установка для подводной кислородной резки	urządzenie do gazowego cięcia pod wodą	уредба за подводно газопламенно рязане, уредба за газопламенно рязане под вода
U 64	способ подводной кислородной резки	metoda (proces) cięcia gazowego pod wodą	начин на подводно газопламенно рязане, начин на газопламенно рязане под вода
U 65	резак для подводной резки	palnik do pracy pod wodą	горелка за подводно рязане
U 66	подводная сварка	spawanie pod wodą	подводно заваряване, заваряване под вода
U 67	сварочная дуга под водой	łuk spawalniczy pod wodą	заваръчна дъга горяща под вода

	uneven penetration, non-uniform penetration, irregular (erratic) penetration	ungleichmäßiger Einbrand <i>m</i>	pénétration <i>f</i> inégale (irrégulière)
U 68	uneven weld, irregular (non-uniform) weld	ungleichmäßige Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> irrégulière (non uniforme), ligne <i>f</i> de soudure irrégulière (non uniforme)
	unfused area	s. lack of fusion	
	uniform penetration, even (weld, regular) penetration	gleichmäßiger Einbrand <i>m</i>	pénétration <i>f</i> uniforme (égale, régulière)
	uniform seam, regular (even) seam	gleichmäßige Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) uniforme, soudure (ligne de soudure) régulière
U 69	uniform slag	gleichmäßige Schlacke <i>f</i>	laitier <i>m</i> uniforme
U 70	uniform weld, even weld	gleichmäßige Schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> uniforme
	uninterrupted weld	durchlaufende Schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> continue, joint (cordon) <i>m</i> continu
U 71	unionarc welding	Unionarc-Schweißen <i>n</i>	soudage (procédé) <i>m</i> unionarc
	Unionmelt powder, submerged-arc welding flux (composition, powder), submerged-arc composition (flux), flux for submerged-arc welding, submerging powder	UP-Schweißpulver <i>n</i>	flux <i>m</i> en poudre, flux électroconducteur
	Unionmelt weld, submerged-arc [melt] weld	UP-Schweißnaht <i>f</i> , UP-geschweißte Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> à l'arc submergé
	Unionmelt welding, submerged-arc welding, submerged-melt [arc] welding, welding by the submerged-melt process	Schweißen <i>n</i> unter Pulver, Schweißen mit verdecktem Lichtbogen, Unterpulverschweißen <i>n</i> , Unterpulverlichtbogenschweißen <i>n</i> , UP-Schweißen <i>n</i> , verdecktes Lichtbogenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc submergé (enveloppé, Unionmelt), soudage à l'arc sous flux en poudre
	Unionmelt welding equipment, submerged-arc equipment (apparatus, welding apparatus, welding equipment, welding setup)	UP-Schweißeinrichtung <i>f</i> , UP-Schweißgerät <i>n</i> , UP-Schweißanlage <i>f</i>	équipement <i>m</i> pour le soudage à l'arc submergé
	Unionmelt welding machine, submerged-arc [welding] machine, submerged-arc welder	UP-Schweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> de soudage à l'arc submergé
	Unionmelt welding process, submerged [melt]welding process	UP-Schweißverfahren <i>n</i> , Unterpulverschweißverfahren <i>n</i> , Unionmelt-Schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage Unionmelt (à l'arc submergé)
U 72	unit volume of weld metal	Schweißgutvolumeneinheit <i>f</i>	unité <i>f</i> de volume du métal d'apport
U 73	universal-cross-carriage cutting machine	Universalkreuzwagenbrennschneidmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> d'oxycoupage universelle à chariots croisés (perpendiculaires)
U 74	universal cutting machine	Universalbrennschneidmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> d'oxycoupage universelle, machine de coupe universelle
U 75	universal cutting torch	Universalschneidbrenner <i>m</i>	chalumeau-coupeur <i>m</i> universel
U 76	universal head	Universalkopf <i>m</i>	cête <i>f</i> universelle
U 77	universal power source	Universalstromquelle <i>f</i>	source <i>f</i> de courant universelle
U 78	universal seam welder (welding machine)	Universalnahtschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> de soudage à la molette universelle
U 79	universal spot welding machine	Universalpunktschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder par points universelle
U 80	universal submerged-arc welding machine	UPU-Schweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> universelle pour le soudage à l'arc submergé
U 81	universal TIG torch	WIG-Universalbrenner <i>m</i>	torche <i>f</i> universelle TIG
U 82	universal torch	Universalbrenner <i>m</i>	torche <i>f</i> universelle, chalumeau <i>m</i> soudeur-coupeur
U 83	universal welding head	Universalschweißkopf <i>m</i>	tête <i>f</i> de soudage universelle
U 84	universal welding machine, general purpose (utility) welder, all-purpose welder	Universalschweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder universelle
U 85	universal welding manipulator	Universalschweißmanipulator <i>m</i>	manipulateur <i>m</i> de soudage universel
U 86	universal welding torch	Universalschweißbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> soudeur universel
U 87	universal wire feeder	Universaldrahtvorschubgerät <i>n</i>	dispositif <i>m</i> d'alimentation en métal d'apport universel
U 88	unkilled steel, rimmed (rimming, effervesce, effervescing) steel	unberuhigter (unberuhigt vergossener) Stahl <i>m</i>	acier <i>m</i> non calmé (effervescent)
U 89	unshielded arc	ungeschützter Lichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> non protégé (abrité)
	unshielded arc welding, welding with bare electrodes, bare-electrode welding	Schweißen <i>n</i> mit nackten (blanken) Elektroden, Schweißen ohne Schutzgas, Lichtbogenschweißen <i>n</i> ohne Schutzgas, Nacktdrahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> aux électrodes nues, soudage à l'arc sans enveloppe

	неравномерный провар, неравномерное проплавление	nierównomierne (nieregularne) wtopienie	неравномерен провар, неравномерно проваряване
U 68	неравномерный шов	spoina (zgrzeina) nierównomierna	неравномерен [заваръчен] шев
	равномерный провар, равномерное проплавление равномерный шов	równomierne (regularne) wtopienie szew regularny (równomierny), zgrzeina [liniowa] regularna, zgrzeina [liniowa] równomierna	равномерен провар, равномерно проваряване равномерен шев
U 69	шлак, равномерно покрывающий	żużel równomierny	равномерно покриваща шлага
U 70	равномерный сварной шов	spoina równomierna	равномерен [заваръчен] шев
U 71	непрерывный сварной шов	spoina ciągła (nieprzerywana)	непрекъснат заваръчен шев
	дуговая сварка с магнитным флюсом в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа) сварочный флюс	spawanie metodą Unionarc, spawanie z zastosowaniem proszku magnetycznego w atmosferze CO ₂ topnik do spawania ŁK (łukiem krytym)	заваряване по метода Юнионарк, CO ₂ -заваряване с магнитен флюс флюс за подфлюсово заваряване
	шов, сваренный под флюсом [дуговая] сварка под флюсом	spoina wykonana ŁK (łukiem krytym) spawanie ŁK (łukiem krytym), pod topnikiem	шев получен при подфлюсово заваряване подфлюсово заваряване, электродного заваряване под слоем от флюс
	аппарат (установка, оборудование) для [дуговой] сварки под флюсом	urządzenie do spawania ŁK (łukiem krytym)	съоръжение за подфлюсово заваряване
	машина для [дуговой] сварки под флюсом	spawarka do spawania ŁK (łukiem krytym)	машина за подфлюсово заваряване
	способ [дуговой] сварки под флюсом	proces (metoda) spawania ŁK (łukiem krytym)	начин на подфлюсово заваряване
U 72	единица объема наплавленного металла	jednostka objętości stopiwa	единица обем от метала на шва
U 73	универсальная прямоугольно-координатная машина для кислородной резки	uniwersalna maszyna do cięcia z poprzecznym wózkiem, uniwersalna przecinarka z poprzecznym wózkiem	универсална правоъгълна координатна машина за газокислородно рязане
U 74	универсальная машина для кислородной резки	uniwersalna maszyna do cięcia, przecinarka uniwersalna	универсална машина за газокислородно рязане
U 75	универсальный резак	uniwersalny palnik do cięcia	универсален резач
U 76	универсальная головка	głowica uniwersalna	универсална горелка
U 77	универсальный источник питания [сварочным током]	uniwersalne źródło prądu	универсален токоизточник
U 78	универсальная машина для роликовой сварки	uniwersalna zgrzewarka liniowa	универсална машина за ролково заваряване
U 79	универсальная точечная машина, универсальная машина для точечной сварки	uniwersalna zgrzewarka punktowa	универсална машина за точково заваряване
U 80	универсальная машина для [дуговой] сварки под флюсом	uniwersalna maszyna do spawania ŁK (łukiem krytym)	универсална машина за подфлюсово заваряване
U 81	универсальная горелка для дуговой сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа	uchwyt uniwersalny do spawania [metodą] TIG	универсална горелка за ВИГ-заваряване
U 82	универсальная горелка	palnik (uchwyt) uniwersalny	универсална горелка
U 83	универсальная сварочная головка	uniwersalna głowica spawalnicza	универсална заваръчна глава
U 84	универсальная сварочная машина	uniwersalna spawarka (zgrzewarka)	универсална заваръчна машина, универсална машина с общо предназначение
U 85	универсальный сварочный манипулятор	uniwersalny manipulator spawalniczy	универсален заваръчен манипулатор
U 86	универсальная сварочная горелка	uniwersalny palnik (uchwyt) spawalniczy	универсална заваръчна горелка
U 87	универсальный механизм подачи проволоки	uniwersalny podajnik drutu	универсално тепоподаващо устройство
U 88	неуспокоенная (кипящая) сталь	stal nieuspokojona	кипяща стомана
U 89	незащищенная дуга сварка голым проволоком, сварка без газовой защиты	łuk nieosłonięty (otwarty) spawanie gołymi (nieosłoniętymi) elektrodami	незащитена [електрическа] дъга електродного заваряване без защита, заваряване с необмазани електроди

U 90	unshielded metal-arc welding	Metalllichtbogenschweißen <i>n</i> ohne Schutzgas	soudage <i>m</i> à l'arc métallique sans gaz protecteur
	unshielded metal-arc welding, bare-electrode metal-arc welding	Metall-Lichtbogenschweißen <i>n</i> mit nackter Elektrode	soudage <i>m</i> à l'arc métallique avec électrode nue
	unsound, defective, faulty, poor	fehlerhaft	défectueux
	unsound weld, faulty (bad, defective, poor) weld	fehlerhafte (schadhafte) Schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> défectueuse, joint (cordon) <i>m</i> défectueux
U 91	unsound weld metal	fehlerhaftes Schweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> d'apport défectueux
U 92	unstable arc	instabiler Lichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> instable
U 93	unsuited to welding	schweißungeeignet	insoudable, inapproprié au soudage
	unweldable, non-weldable	nichtschweißbar	non-soudable
U 94	unwelded	ungeschweißt	non soudé
	up and downslope control	s. upslope and downslope current control	
U 95	uphill welding	Bergaufschweißen <i>n</i> , steigendes Schweißen <i>n</i> , Aufwärtsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en montant
	upper arm, top arm (horn), upper welding arm	Oberarm <i>m</i>	bras <i>m</i> supérieur
	upper electrode	s. upper welding electrode	
U 96	upper side of the weld, upper surface of the weld, upper weld-surface, top [side] of the weld, top part of weld, top surface of the weld	Schweißnahtoberseite <i>f</i>	[sur]face <i>f</i> supérieure de la soudure
	upper surface of the weld	s. upper side of the weld	
U 97	upper weld	obere Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) supérieure
	upper welding arm	s. upper arm	
	upper welding electrode, top (upper) electrode	obere Elektrode <i>f</i> , Ober-elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> supérieure
U 98	upper welding roll	obere Rollenelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> à rouleau supérieure
U 99	upper weld-surface	s. upper side of the weld	
	upper yield point	obere Streckgrenze <i>f</i>	limite <i>f</i> supérieure de fusion (fluage), point <i>m</i> haut (P. H.) de fusion, point haut (P. H.) de fluage
U 100	upset	stauchen	refouler, écraser, aplatir
U 101	upset allowance, push-up allowance, loss during upset, length of material lost in upset	Stauchzugabe <i>f</i>	surexcédent <i>m</i> pour refoulement, surépaisseur <i>f</i> pour aplatissement
U 102	upset butt weld	widerstandsstumpfschweißen	souder bout à bout par résistance
	upset butt weld	s. a. upset weld	
	upset butt welding	s. upset welding	
U 103	upset butt welding process	s. upset welding process	
	upset current	Stauchstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> de refoulement
	upset current time	s. upsetting current time	
	upset force	s. upsetting force	
U 104	upset length	Stauchlänge <i>f</i>	longueur <i>f</i> de refoulement
U 105	upset metal, excess upset	Stauchwulst <i>m</i>	bourrelet <i>m</i> de refoulement, refoulement <i>m</i> en excès
			processus <i>m</i> de refoulement
U 106	upset operation	Stauchprozeß <i>m</i>	
	upset pressure	s. upsetting pressure	
U 107	upset speed, upset velocity	Stauchgeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> de refoulement
	upset time	s. upsetting time	
U 108	upsetting	Stauchen <i>n</i> , Stauchung <i>f</i>	refoulement <i>m</i> , écrasement <i>m</i> , aplatissement <i>m</i>
U 109	upsetting current time, upset current time, time current flows during upset	Stauchstromzeit <i>f</i>	durée <i>f</i> du flux du courant de refoulement
U 110	upsetting force, upset force	Stauchkraft <i>f</i>	puissance <i>f</i> d'écrasement, force <i>f</i> d'aplatissement, efforts <i>mpl</i> de refoulement
U 111	upsetting pressure, upset (weld-consummating) pressure	Stauchdruck <i>m</i>	pression <i>f</i> d'aplatissement
U 112	upsetting time, upset time	Stauchzeit <i>f</i>	durée <i>f</i> de refoulement
U 113	upset travel	Stauchweg <i>m</i>	voie <i>f</i> d'écrasement
	upset velocity	s. upset speed	
	upset weld, resistance butt weld, butt resistance weld, [resistance]-upset butt weld, pressure contact weld	Widerstandsstumpfnahf <i>f</i> , widerstandsgeschweißte Stumpfnahf <i>f</i>	soudure <i>f</i> bout à bout par résistance, joint <i>m</i> soudé en bout par résistance
	upset welding, resistance butt welding, butt resistance welding, [resistance]-upset butt welding, pressure contact welding	Widerstandsstumpfschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en bout par résistance
	upset welding process, resistance (upset) butt welding process	Widerstandsstumpfschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage bout à bout par résistance

U 90	дуговая сварка металлическим электродом без газовой защиты	spawanie łukowe elektrodą metalową bez osłony gazowej	електродъгово заваряване с метални електроди без газова защита
	дуговая сварка голым металлическим электродом, дуговая сварка голой проволокой	spawanie łukowe gołą elektrodą metalową	електродъгово заваряване с необнази електроди, електродъгово заваряване с необназан тел
	дефектный шов	błędne, wadliwe spoina wadliwa	дефектен шов
U 91	дефектный наплавленный металл	stopiwo z wadami, [wadliwy] metal spoiny	дефектен метал на шва
U 92	неустойчивая (нестабильная) дуга	łuk niestabilny	нестабилна (неустойчива) [електрическа] дъга
U 93	не[при]годный к сварке	nienadający się do spawania	непригоден (неподходящ) за заваряване
	несваривающийся, не поддающийся сварке	niespawalny	незаваряем, неподдаващ се на заваряване
U 94	незаваренный	niespawany	незаварен
U 95	сварка на подъем, сварка вертикального шва снизу вверх	spawanie w górę	заваряване нагоре, заваряване на вертикален шва отдолу-нагоре
	верхний хобот, верхняя консоль	ramię górne	горно рамо, горен хобот
U 96	наружная сторона сварного шва	górna strona (powierzchnia) spoiny	горна (лицева) страна на заваръчния шва
U 97	верхний шов	spoina górna	горен шов
	верхний электрод	górna elektroda	горен [заваръчен] электрод
U 98	верхний роликовый электрод	górna elektroda krążkowa	горен ролков электрод
U 99	верхний предел текучести	górna granica plastyczności	горна граница на провлачване
U 100	осаживать	spęczać	сбивам
U 101	припуск на осадку	nadatek na spęczanie	прибавка за сбиване
U 102	сваривать стыковой сваркой сопротивлением, сваривать контактной стыковой сваркой	zgrzewać oporowo doczołowo	изпълнявам челно електро-съпротивително заваряване
U 103	ток при осадке	prąd w czasie spęczania	ток при сбиване
U 104	укорочение деталей при осадке	długość spęczania	дължина на съксяването при сбиване
U 105	высаженный металл, наплыв, образующийся при осадке	gąbek spęczenia, wypływ metalu przy spęczaniu	удебеление, получено в резултат на сбиването
U 106	процесс осадки	proces spęczania	процес на сбиване
U 107	скорость осадки	szybkość (prędkość) spęczania	скорост на сбиване
U 108	осадка	spęczanie	сбиване
U 109	длительность (время) осадки под током	czas [przepływu] prądu spęczania	продължителност (време) на сбиване под ток
U 110	усилие осадки	siła spęczania	сила на сбиване
U 111	давление осадки	docisk spęczający	налягане на сбиване
U 112	продолжительность (время) осадки	czas spęczania	продължителност (време) на сбиване
U 113	ход плиты при осадке	droga spęczania	ход на сбиване
	шов, полученный при стыковой сварке сопротивлением; шов, полученный при контактной стыковой сварке	zgrzeina doczołowa wykonana przy pomocy zgrzewania oporowego	шев, получен при челно електро-съпротивително заваряване
	стыковая сварка сопротивлением, контактная стыковая сварка	zgrzewanie oporowe doczołowe	челно электросъпротивително заваряване
	способ стыковой сварки сопротивлением, способ стыковой контактной сварки	proces (metoda) zgrzewania oporowego doczołowego	начин на челно електро-съпротивително заваряване

U 114	upslope and downslope [current] control, up and downslope control	Stromanstieg- und -abfall- steuerung f	commande f (réglage m) de l'accroissement et de la décroissance du courant
U 115	upslope time, rise time for the current	Stromanstiegszeit f	temps m de l'accroissement du courant, temps de l'accroissement de l'intensité absorption f d'oxygène
	uptake of oxygen, oxygen uptake	Aufnahme f von Sauerstoff, Sauerstoffaufnahme f	
	up-vertical position, vertical-up position	Position f „senkrecht steigend“, [senkrecht] steigende Position, vertikale Position steigend, s-Position f	position f verticale en montant
U 116	upwards welding, upward welding	Aufwärtsschweißen n	soudage m en montant, soudage vers le haut
	upward vertical welding, vertical-up welding, vertical upward welding, upward welding in the vertical position, welding in the up- vertical position, welding in the vertical upwards direction	Steignachtschweißen n	soudage m à cordon ascendant
U 117	upward weld	Aufwärtsnaht f, aufwärts- geschweißte Naht f, Steignacht f	soudure f en montant, soudure vers le haut
	upward welding	s. upwards welding	
	upward welding in the vertical position	s. upward vertical welding	
	useful life of the electrode	s. electrode life	
	use of pressure, application of pressure	Anwendung f von Druck, Druckanwendung f	application f de choc (pression)
	use of submerged-arc welding, practical use of submerged-arc welding	UP-Einsatz m, Einsatz m des UP- Schweißens	utilisation f du soudage à l'arc submergé
	U-shaped aligner (bracket)	s. U aligner	
	U-shaped starting tab, starting strip (tab), start-on plate, run-on plate (strip, tab)	Anlaufblech n, Anlaufplatte f, Einlaufblech n, technologische Leiste f	plaque f de mise en marche en U, bande f technologique
U 118	U-type joint, single-U [butt] joint	U-Stoß m, einfacher Tulpenstoß m, U-Nahtverbindung f	assemblage m en U, joint m soudé en U, assemblage (joint) forme tulipe
	U weld	s. U-butt weld	
V			
V 1	vacuum chamber	Vakuumkammer f	chambre f à vide
V 2	vacuum diffusion welding	Diffusionsschweißen n im Vakuum, Vakuumdiffusions- schweißen n	soudage m par diffusion au vide
V 3	vacuum electron beam spray coating	Elektronenstrahlspritzen n unter einem Vakuum	pulvérisation f par faisceau d'électrons sous vide, pulvé- risation par bombardement électronique sous vide
	vacuum electron beam welding, electron beam vacuum welding, vacuum welding by electron bombardment	Elektronenstrahlschweißen n im Vakuum	soudage m par bombardement électronique dans le vide
V 4	vacuum welding	Schweißen n im (unter) Vakuum	soudage m sous (dans le) vide
	vacuum welding by electron bombardment	s. 1. vacuum electron beam welding	
V 5	vacuum welding equipment	s. 2. electron beam welding Vakuumschweißeinrichtung f, Vakuumschweißanlage f	installation f de soudage sous vide
V 6	vacuum welding machine	Vakuumschweißmaschine f	machine f à souder sous vide
V 7	value of welding current, welding current value	Schweißstromwert m	valeur f du courant de soudage
	valve of the oxygen cylinder, oxygen cylinder valve	Sauerstoffflaschenventil n	valve f des bouteilles pour l'oxygène, valve de bouteille à oxygène
	valve on the acetylene cylinder, acetylene cylinder valve	Azetylenflaschenventil n	robinet m de cylindre à gaz acétylénique
V 8	van der Veen brittle fracture test	van-der-Veen-Probe f, Kerbbiege- versuch m nach van der Veen	essai m de rupture fragile d'après van der Veen
	variable voltage welding generator, constant-current welding generator	Schweißgenerator m für konstanten Strom	génératrice f de soudage pour courant constant
	variation in arc length, arc length change (variation), change in arc length	Änderung (Veränderung) f der Lichtbogenlänge, Längen- änderung f des Lichtbogens, Schwankung f der Lichtbogen- länge	variation f du trajet de l'arc, modification f de la longueur de l'arc
	variation in weld current, welding current change, change in welding current, variation of welding current	Änderung (Veränderung) f des Schweißstromes, Schweiß- strom[ver]änderung f	variation f du courant de soudage
	variation of arc voltage, arc voltage change, change in arc volts	Änderung f der Lichtbogen- spannung, Lichtbogen- spannungsänderung f	variation (modification) f dans le voltage de l'arc

U 114	регулирование нарастания и падения (снижения) тока	sterowanie narastania i zmniejszania prądu	регулиране повишаването и понижаването на тока
U 115	время (период) нарастания тока	czas narastania prądu	време (период) на нарастване на тока
	поглощение кислорода	absorbcja tlenu	абсорбция (поглъщане) на кислород
	положение «вертикальное снизу вверх», положение «вертикальное на подъем»	pozycja pionowa „z dołu do góry”	насищане с кислород вертикално положение отдолу-нагоре
U 116	сварка снизу вверх	spawanie z dołu do góry	заваряване отдолу-нагоре
	сварка вертикального шва снизу вверх	spawanie w pozycji pionowej w górę	заваряване на вертикален шев отдолу-нагоре
U 117	вертикальный шов, сваренный снизу вверх	spoina wykonana z dołu do góry	вертикален шев, получен при заваряване отдолу-нагоре
	применение давления	zastosowanie nacisku	прилагане на налягане
	применение [дуговой] сварки под флюсом	zastosowanie spawania łukiem krytym (ŁK)	приложение на подфлюсовото заваряване
	заходная планка (пластина), планка (пластина) для начала шва, начальная планка (пластина)	blacha (płyta) dobiegowa	входяща [технологична] планка
U 118	V-образный стык с криволинейным скосом двух кромок, V-образное стыковое соединение с криволинейным скосом двух кромок	złącze U	U-образно [заваръчно] съединение
V			
V 1	вакуумная камера	komora próżniowa	вакуумна камера
V 2	диффузионная сварка в вакууме	próżniowe zgrzewanie dyfuzyjne, zgrzewanie dyfuzyjne w próżni	дифузионно заваряване във вакуум, вакуумно дифузионно заваряване
V 3	металлизация электронным лучом в вакууме	natryskiwanie wiązką elektronów w próżni	електроннолъчево пулверизиране във вакуум, вакуумно електроннолъчево пулверизиране
	сварка электронным лучом в вакууме, электроннолучевая сварка в вакууме	spawanie wiązką elektronów w próżni	електроннолъчево заваряване във вакуум, заваряване с електронен лъч във вакуум
V 4	сварка в вакууме	spawanie w próżni	заваряване във вакуум, вакуумно заваряване
V 5	оборудование (установка) для сварки в вакууме	urządzenie do spawania w próżni	съоръжение за заваряване във вакуум
V 6	машина для сварки в вакууме	maszyna do spawania w próżni	машина за заваряване във вакуум
V 7	сила (величина) сварочного тока	wielkość prądu spawania	стойност на заваръчния ток
	вентиль кислородного баллона	zawór butlowy do tlenu	вентил на кислородна бутилка
	вентиль баллона для ацетилена, вентиль ацетиленового баллона	zawór butlowy do acetylenu	вентил на ацетиленова бутилка
V 8	испытание на хрупкий излом, испытание на хрупкое разрушение	próba Van der Veena	проба на Ван дер Вин за крехко разрушаване
	сварочный генератор неизменного тока	prądnicza spawalnicza prądu stałego	заваръчен генератор за константен ток
	изменение (колебание) длины дуги	zmiana długości łuku	изменение (колебание) на дължината на [електрическата] дъга
	изменение [величины] сварочного тока	zmiana prądu spawania	изменение на заваръчния ток
	изменение напряжения на дуге	zmiana napięcia łuku	изменение на напрежението на дъгата

	variation of welding current	s. variation in weld current	
	variation of welding voltage, welding voltage change, change in welding voltage	Änderung <i>f</i> der Schweiß- spannung, Schweißspannungs- änderung <i>f</i>	variation <i>f</i> de tension de soudage
V 9	V bevel	V-Abschrägung <i>f</i>	chanfreinage <i>m</i> en V
	V-butt joint	s. V joint	
V 10	vee groove	s. V groove	
	veeing, V'ing	V-förmige Kantenvorbereitung <i>f</i>	préparation <i>f</i> des bords en V
	vee joint	s. V joint	
	vee out, chip out	auskreuzen	gratter
	vee preparation	s. V preparation	
V 11	vertical arm spacing, arm (horn, throat, platen) spacing	Abstand <i>m</i> zwischen den Armen, Armaabstand <i>m</i> , Armdurchlaß <i>m</i>	distance <i>f</i> entre les bras
V 12	vertical automatic welding machine	Senkrechtschweißautomat <i>m</i> , Vertikalschweißautomat <i>m</i>	soudeuse <i>f</i> automatique verticale, machine <i>f</i> automatique pour soudage vertical
V 13	vertical butt weld	senkrechte (vertikale) Stumpf- naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> en bout verticale, joint <i>m</i> soudé vertical en bout
V 14	vertical-down fillet weld	fallende Kehlnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> d'angle descendante
V 15	vertical-down position	f-Position <i>f</i> , Position <i>f</i> „senkrecht fallend“, [senk- recht] fallende Position, vertikale Position fallend	position <i>f</i> verticale du soudage en descendant
V 16	vertical-down technique, down- vertical technique, downward vertical technique	Fallnahttechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> de la soudure verticale en descendant
V 17	vertical-down[ward] weld	Fallnaht <i>f</i> , fallende Naht <i>f</i> , fallende Schweißnaht <i>f</i> , fallend geschweißte Naht (Senkrechtschweiß- naht <i>f</i>)	soudure <i>f</i> verticale
V 18	vertical down[ward] welding, downward welding in the vertical position, welding in the vertical downwards direction, welding in the downward vertical direction, downward vertical welding	Fallnahtschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Fallnähten, fallendes Schweißen [in Vertikalposition], Schweißen in f-Position, Schweißen in der Position „fallend“	soudage <i>m</i> vertical, soudage en mouvement descendant
V 19	vertical electroslag welding	Elektro-Schlacke-Senkrechtschweißen <i>n</i> , vertikales ES-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> vertical électrique sous laitier
V 20	vertical fillet weld	senkrechte (vertikale) Kehlnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> d'angle verticale
V 21	vertical fillet welding	senkrecht (vertikales) Kehlnahtschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> einer Kehlnaht in senkrechter Lage	soudage <i>m</i> en angle vertical
V 22	vertical manual welding	senkrecht (vertikales) Handschweißen <i>n</i> (Schweißen <i>n</i> von Hand)	soudage <i>m</i> manuel vertical
V 23	vertical position	senkrechte (vertikale) Position <i>f</i> , Senkrechtlage <i>f</i>	position <i>f</i> verticale
V 24	vertical position weld equipment	Steignachtschweißgeräte <i>npl</i>	équipement <i>m</i> pour la soudure verticale en montant
V 25	vertical position welding, vertical welding, welding in the vertical position	senkrecht (vertikales) Schweißen <i>n</i> , Vertikalschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> vertical
V 26	vertical process vertical seam	s. vertical welding process	
	vertical seam	senkrechte Naht <i>f</i> , Senkrechtschweißnaht <i>f</i> , Vertikalnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> (ligne <i>f</i> de soudure) verticale
V 27	vertical shell seam	s. a. vertical weld	
	vertical submerged-arc process	senkrechte Außenhaut <i>f</i>	bordage <i>m</i> extérieur vertical
V 28	vertical submerged-arc weld, sub-arc weld	s. vertical submerged-arc welding process	
		UP-Senkrechtschweißnaht <i>f</i> , UP- Vertikalnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> verticale à l'arc submergé
V 29	vertical submerged-arc welding, [sub-arc] vertical welding, sub-arc welding	UP-Senkrechtschweißen <i>n</i> , UP- Vertikalschweißen <i>n</i> , vertikales Unterpulverschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> vertical à l'arc submergé
V 30	vertical submerged-arc welding process, sub-arc process	UP-Senkrechtschweißverfahren <i>n</i> , UP-Vertikalschweißverfahren <i>n</i> , Unterpulversenkrechtschweiß- verfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage vertical à l'arc submergé
V 31	vertical-up fillet [weld]	steigende Kehlnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> d'angle montante
V 32	vertical-up position, up- vertical position	Position <i>f</i> , „senkrecht steigend“, [senkrecht] steigende Position, vertikale Position steigend, s-Position <i>f</i>	position <i>f</i> verticale en montant
V 33	vertical-up technique	Steignachttechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> de soudure ascendante
V 34	vertical upward weld, vertical-up weld	steigende (steigend geschweißte) Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> montante, ligne <i>f</i> de soudure montante

	изменение сварочного напряжения	zmiana napięcia spawania	изменение на заваръчното напрежение
V 9	V-образный скос кромки	zukosowanie [na] V	V-образно скосяване на краищата
V 10	V-образная подготовка (разделка) кромок V-образно подготвяват (разделять) кромки	przygotowanie brzegów na V wycinać	V-образна подготовка (скосяване) на краищата подготвям (скосявам) V-образно
V 11	раствор консолей, расстояние между хоботами	odstęp pomiędzy ramionami, rozstaw ramion	разтвор на рамената, разстояние между хоботите
V 12	автомат для сварки вертикальных швов, автомат для вертикальной сварки	automat (spawarka samoczynna) do spawania pionowego	автомат за заваряване на вертикални шевове, автомат за вертикално заваряване
V 13	вертикальный стыковой шов	pionowa spoina czołowa	вертикален чепен [заваръчен] шев
V 14	угловой шов, сваренный сверху вниз, угловой шов, сваренный на спуск	pionowa spoina pachwinowa [wykonana] z góry na dół	вертикален ъглов шев, сварен отгоре-надолу
V 15	сварка в вертикальном положении сверху вниз	pozycja pionowa „z góry na dół“	вертикално положение отгоре-надолу
V 16	техника сварки швов сверху вниз, техника сварки швов на спуск	technika spawania z góry na dół	техника на заваряване отгоре-надолу
V 17	вертикальный шов, сваренный сверху вниз, шов, сваренный на спуск	spoina wykonana w pozycji pionowej z góry na dół	вертикален шев, сварен отгоре-надолу
V 18	сварка шва сверху вниз, сварка на спуск	spawanie [w pozycji pionowej] z góry na dół	заваряване на вертикален шев отгоре-надолу
V 19	вертикальная электрошлаковая сварка	spawanie [elektro]żuźłowe w pozycji pionowej, pionowe spawanie [elektro]żuźłowe, spawanie [elektro]żuźłowe w pionie	вертикално електрошлаково заваряване
V 20	вертикальный угловой шов	pionowa spoina pachwinowa	вертикален ъглов [заваръчен] шев
V 21	сварка углового шва в вертикальном положении, сварка вертикального углового шва	wykonywanie spoin pachwinowych w pozycji pionowej	заваряване на вертикален ъглов шев, заваряване на ъглов шев във вертикално положение
V 22	вертикальная ручная сварка, ручная сварка в вертикальном положении	ręczne spawanie w pozycji pionowej	вертикално ръчно заваряване, ръчно заваряване във вертикално положение
V 23	вертикальное положение	pozycja pionowa	вертикално положение
V 24	оборудование для сварки вертикальных швов снизу вверх	urządzenia do spawania w pozycji pionowej	съоръжение за заваряване на вертикални шевове отгоре-надолу
V 25	вертикальная сварка	spawanie w pozycji pionowej	вертикално заваряване, заваряване във вертикално положение
V 26	вертикальный шов	szew pionowy, spoina pionowa	вертикален шев
V 27	вертикальная оболочка (обшивка)	pionowy szew zewnętrzny	вертикален шев на обшивка (кожух)
V 28	вертикальный шов, сваренный под флюсом, сваренный под флюсом вертикальный шов	pionowa spoina wykonana łukiem krytym (ŁK)	вертикален шев, получен при подфлюсово заваряване
V 29	вертикальная [дуговая] сварка под флюсом	pionowe spawanie ŁK (łukiem krytym), spawanie ŁK (łukiem krytym) w pozycji pionowej	вертикално подфлюсово заваряване
V 30	способ вертикальной [дуговой] сварки под флюсом	metoda (proces) spawania ŁK (łukiem krytym) w pozycji pionowej	начин на вертикално подфлюсово заваряване
V 31	угловой шов, сваренный снизу вверх, угловой шов, сваренный на подъем	pionowa spoina pachwinowa [wykonana] z dołu do góry	вертикален ъглов шев, сварен отгоре-надолу
V 32	положение «вертикальное снизу вверх», положение «вертикальное на подъем»	pozycja pionowa „z dołu do góry“	вертикално положение отдолу-нагоре
V 33	техника сварки вертикального шва снизу вверх	technika spawania w górę	техника на заваряване на вертикални шавове отдолу-нагоре
V 34	шов, полученный при сварке снизу вверх, шов, полученный при сварке на подъем	spoina wykonana z dołu do góry	шев, получен при заваряване отдолу-нагоре

V 35	vertical upward welding, vertical-up welding, upward vertical welding, upward welding in the vertical position, welding in the up- vertical position, welding in the vertical upwards direction	Steignachtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à cordon ascendant
V 36	vertical weld, vertical seam	senkrechte (vertikale) Schweiß- naht <i>f</i> , Senkrechtnaht <i>f</i> , Vertikalnaht <i>f</i> <i>s.</i> 1. vertical position welding 2. vertical submerged-arc welding	joint <i>m</i> de soudure vertical, joint soudé vertical
V 37	vertical welding equipment	Senkrechtschweißgerät <i>n</i> , Vertikalschweißgerät <i>n</i>	équipement <i>m</i> à soudage vertical
V 38	vertical welding position	senkrechte Schweißlage <i>f</i> , vertikale Schweißposition <i>f</i>	position <i>f</i> verticale de soudure
V 39	vertical welding process, vertical process	Senkrechtschweißverfahren <i>n</i> , Vertikalschweißverfahren <i>n</i> , Verfahren <i>n</i> zum Schweißen von Vertikalnähten	procédé <i>m</i> [de soudage] vertical, procédé pour le soudage de soudures verticales
V 40	vertical welding system	Anlage <i>f</i> zum Schweißen vertikaler Nähte, Senkrecht- schweißanlage <i>f</i> , Vertikal- schweißanlage <i>f</i>	installation <i>f</i> pour la soudure verticale
V 41	V groove, vee groove, V-shaped groove, V type groove	V-Fuge <i>f</i>	chanfrein <i>m</i> en V
V 42	V groove preparation V groove weld vibrating power vibrational energy vibration amplitude, amplitude of vibration	V-Fugenvorbereitung <i>f</i> <i>s.</i> V weld <i>s.</i> vibration power <i>s.</i> vibratory energy Schwingungsweite <i>f</i> , Schwingungsamplitude <i>f</i>	préparation <i>f</i> des bords en V amplitude <i>f</i> d'oscillation, amplitude de vibrations
V 43	vibration power, vibrating power	Schwingungsleistung <i>f</i>	puissance <i>f</i> oscillatoire
V 44	vibration welding, vibratory welding	Vibrationsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par vibration
V 45	vibratory energy, vibrational energy	Schwingungsenergie <i>f</i>	énergie <i>f</i> oscillatoire vibratoire
V 46	vibratory unit	Schwinger <i>m</i>	vibrateur <i>m</i>
V 47	vibratory weld	Vibrationsschweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> par vibration
V 48	vibratory weldability	Vibrationsschweißbarkeit <i>f</i>	aptitude <i>f</i> pour le soudage par vibration
V 49	vibratory welding vibro-arc overlaying (surfacing)	<i>s.</i> vibration welding Schwingungsauftragschweißen <i>n</i> , Vibrationsauftragschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par vibro-rechargement
V 50	vibro-arc surfacing process	Schwingungsauftragschweiß- verfahren <i>n</i> , Vibrationsauftrag- schweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage par rechargement à vibration
	vicinity of the arc, arc vicinity	Lichtbogennähe <i>f</i> , Lichtbogen- umgebung <i>f</i> , Umgebung <i>f</i> des Lichtbogens	ambiance <i>f</i> de l'arc
V 51	vicinity of the weld	Umgebung <i>f</i> der Schweißnaht, Schweißnahtnähe <i>f</i> , Schweiß- nahtzone <i>f</i>	zone <i>f</i> de soudure
V 52	Vickers hardness, Vickers pyramid hardness, diamond penetrator (pyramid) hardness, D. P. hardness Vickers hardness test, diamond pyramid hardness test Vickers pyramid hardness V'ing	Vickershärte <i>f</i> Härteprüfung <i>f</i> nach Vickers, Vickershärteprüfung <i>f</i> <i>s.</i> Vickers hardness <i>s.</i> veeing	dureté <i>f</i> Vickers essai <i>m</i> de dureté selon Vickers
V 53	viscosity of the flux viscosity of the slag, slag viscosity	Schweißpulverviskosität <i>f</i> , Viskosität <i>f</i> des Pulvers Schlackenviskosität <i>f</i> , Schlacken- zähigkeit <i>f</i> , Viskosität <i>f</i> der Schlacke	viscosité <i>f</i> du flux à souder viscosité <i>f</i> du laitier, viscosité des scories
V 54	viscous molten pool	zähflüssiges Schmelzbad <i>n</i>	bain <i>m</i> de fusion visqueux
V 55	viscous slag, sluggish slag	viskose (zähflüssige) Schlacke <i>f</i>	laitier <i>m</i> visqueux
V 56	visible arc	sichtbarer (sichtbar brennender) Lichtbogen <i>m</i>	arc <i>m</i> visible
V 57	vitreous slag, glass-like slag, glassy surface slag	glas[art]ige Schlacke <i>f</i>	laitier <i>m</i> vitreux
V 58	V joint, vee joint, V-butt joint, V type joint V-notch Charpy bar V-notch Charpy impact test V-notch impact test, notched bar impact test	V-Stoß <i>m</i> <i>s.</i> Charpy V-notch specimen <i>s.</i> Charpy V-notch test Kerbschlagversuch <i>m</i>	joint <i>m</i> en V essai <i>m</i> de résilience (choc sur éprouvette entaillée)
V 59	V-notched specimen, V-notch specimen	Probe <i>f</i> mit Spitzkerb (spitzem Kerb)	éprouvette <i>f</i> à entaille conique
V 60	V-notch Izod test piece, Izod notched specimen V-notch specimen	Izod-Probe <i>f</i> <i>s.</i> V-notched specimen	spécimen <i>m</i> Izod

V 35	сварка вертикального шва снизу вверх	spawanie w pozycji pionowej w górę	заваряване на вертикален шев отдолу-нагоре
V 36	вертикальный шов	spoina pionowa	вертикален [заваръчен] шев
V 37	аппарат для сварки вертикальных швов, аппарат для вертикальной сварки	urządzenie do spawania w pozycji pionowej	съоръжение за заваряване на вертикални шевове, съоръжение за вертикално заваряване
V 38	сварка в вертикальном положении	pionowa pozycja spawania	вертикално положение на заваряване
V 39	способ вертикальной сварки, способ сварки вертикальных швов	metoda (proces) spawania w pozycji pionowej	начин на вертикално заваряване, начин на заваряване на вертикални шевове
V 40	установка для сварки вертикальных швов	urządzenie do spawania pionowego (w pionie)	уредба за вертикално заваряване, уредба за заваряване на вертикални шевове
V 41	V-образно подготовленная кромка	rowek na V, rowek V	V-образна заваръчна междина
V 42	V-образная подготовка (разделка) кромок	przygotowanie rowka [na] V	V-образна подготовка на краищата
	амплитуда колебаний (вибраций)	amplituda drgań (wibracji)	амплитуда на колебанията (вибрациите)
V 43	мощность колебания	moc drgań	вибрационна (колебателна) мощност
V 44	виброконтakтная (вибродуговая) сварка	spawanie wibracyjne	вибрационно заваряване
V 45	энергия колебания, колебательная энергия	energia drgań	вибрационна енергия, енергия на колебанията (вибрациите)
V 46	вибратор	generator drgań, urządzenie wytwarzające drgania	вибратор
V 47	шов, полученный при виброконтakтной (вибродуговой) сварке	spoina wykonana przy pomocy spawania wibracyjnego	шев, получен при вибрационно заваряване
V 48	свариваемость при виброконтakтной (вибродуговой) сварке	przydatność metalu do łączenia przez spawanie wibracyjne	заваряемост при вибрационно заваряване, пригодност за вибрационно заваряване
V 49	вибродуговая наплавка	napawanie wibracyjne	вибродъгово заваряване
V 50	способ вибродуговой наплавки	metoda (proces) łukowego napawania wibracyjnego	начин на вибродъгово заваряване
	среда, окружающая дугу	poblże łuku [elektrycznego], otoczenie łuku [elektrycznego]	обкръжение (околност) на заваръчната дъга
V 51	зона сварного шва	okolica spoiny	зона (околност) на заваръчния шев
V 52	твёрдость по Виккерсу	twardość według Vickersa	твърдост по Викерс
	испытание твердости по Виккерсу	badanie twardości według Vickersa	изпитване (измерване) твърдостта по Викерс
V 53	вязкость сварочного флюса	lepkość topnika [spawalniczego]	вискозност на флюса
	вязкость шлака	lepkość żużla	вискозност на шлаката
V 54	вязкотекучая сварочная ванна, вязкотекучая ванна расплавленного металла	lepkie jezioro spawalnicze	гъста (вискозна) метална ванна, гъста (вискозна) заваръчна ванна
V 55	вязкий шлак	żużel lepki	гъста (вискозна) шлака
V 56	открытая (видимая) дуга	łuk widoczny	видима (открита) [електрическа] дъга
V 57	стекловидный шлак	żużel szklisty	стъкловидна шлака
V 58	V-образный стык, V-образное стыковое соединение	złącze [na] V	V-образно съединение
	испытание образца с надрезом	próba uderności	изпитване на якостта на удар по Шарпи V
V 59	образец с V-образным надрезом	próbka z karbem V, próbka z ostrym karbem	образец с V-образен надрез
V 60	испытание на удар по Изоду, определение ударной вязкости по Изоду	próbka z karbem Izoda	изпитване на удар по Изод, проба на Изод

	void in the weld, weld pore (void)	Nahtpore <i>f</i> , Schweißnahtpore <i>f</i> , Pore <i>f</i> in der Schweißnaht	pore <i>m</i> dans la soudure
V 61	voltage across the arc	<i>s. arc voltage</i>	
V 62	voltage across the electrodes volt-ampere characteristic [curve], volt-amp characteristic (curve), voltage-ampere [characteristic] curve, V-Y characteristic	Spannung <i>f</i> an den Elektroden Volt-Ampere-Charakteristik <i>f</i> , Volt-Ampere-Kennlinie <i>f</i>	voltage <i>m</i> aux électrodes caractéristique <i>f</i> volt-ampère
	voltage drop along the welding arc, drop in voltage across the arc	Spannungsabfall <i>m</i> im Lichtbogen	chute <i>f</i> de tension dans l'arc électrique
	voltage fall on the electrode voltage of the arc, arc voltage, voltage across the arc	<i>s. electrode voltage drop</i> Bogenspannung <i>f</i> , Lichtbogen- spannung <i>f</i> , Spannung <i>f</i> des Lichtbogens	tension (chute) <i>f</i> dans l'arc
	volt-amp characteristic (curve), volt-ampere characteristic curve	<i>s. volt-ampere characteristic</i>	
V 63	volume of deposited metal, volume of weld metal	Schweißguthalt <i>m</i> , Schweißgut- volumen <i>n</i>	teneur <i>f</i> en métal d'apport, volume <i>m</i> de métal de soudure
V 64	volume of fuel gas	Brenngasmenge <i>f</i>	volume <i>m</i> de gaz combustible
V 65	volume of slag, slag volume volume of welding	Schlackenvolumen <i>n</i> Schweißumfang <i>m</i> , Schweiß- volumen <i>n</i>	volume <i>m</i> du laitier volume <i>m</i> de la soudure
V 66	volume of weld metal V preparation, vee preparation, single-V preparation V-shaped groove, V type groove V type joint V type weld	<i>s. volume of deposited metal</i> V-Nahtvorbereitung <i>f</i> <i>s. V groove</i> <i>s. V joint</i> <i>s. V weld</i>	préparation <i>f</i> des bords du joint soudé en V
V 67	V weld, V type (groove) weld, single-V butt (groove) weld, single-V weld V-Y characteristic	V-Naht <i>f</i> <i>s. volt-ampere characteristic</i>	soudure <i>f</i> en V
W			
	wad of steel wool, steel wool ball, ball (starting fuse) of steel wool	Zündpille <i>f</i> [aus Stahlwolle]	amorce <i>f</i> en laine d'acier, amorce en paille de fer
	walking beam type spot welder	<i>s. rocker-arm spot welder</i>	
	walking magnetic apparatus, stepping (stepwise) magnetic equipment, magnetic stepping (walking) equipment, magnetic- step machine	Magnetschreitautomat <i>m</i> , Magnetschreitgerät <i>n</i> , Schreitmagnetapparat <i>m</i>	équipement <i>m</i> magnétique pas-à- pas
	wander of the arc, arc migration (wander)	Lichtbogenwanderung <i>f</i>	migration <i>f</i> de l'arc
W 1	warm straightening	Warmrichten <i>n</i>	dresser à chaud
	warping and buckling resulting from the welding operation	<i>s. welding deformation</i>	
W 2	washed electrode	dünngetauchte Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> faiblement immergée
W 3	water-cooled copper electrode	wassergekühlte Kupfer- elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> de cuivre refroidie par (à) l'eau
W 4	water-cooled copper mold, copper water-cooled mold	wassergekühlte Kupferform <i>f</i>	moule <i>m</i> de cuivre refroidi par (à) l'eau
W 5	water-cooled copper molding devices, water-cooled copper shoes (slides), copper water- cooled shoes	wassergekühlte Kupferschuhe (Formschuhe, Kupferform- schuhe, Kupfergleitschuhe) <i>mpl</i>	sabots <i>mpl</i> de cuivre pour soudage refroidi par l'eau, sabots forme- joint refroidi par (à) l'eau, sabots de cuivre à former le joint refroidi par (à) l'eau
W 6	water-cooled electrode	wassergekühlte Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> refroidie par l'eau
W 7	water-cooled electrode holder water-cooled heavy-duty welding torch	<i>s. water-cooled holder</i> Hochleistungsschweißbrenner <i>m</i> mit Wasserkühlung, wasser- gekühlter Hochleistungs- schweißbrenner	chalumeau soudeur <i>m</i> à grande puissance refroidi par eau
W 8	water-cooled holder, water- cooled torch (electrode holder)	wassergekühlter Brenner <i>m</i> , Brenner mit Wasserkühlung	torche <i>f</i> refroidie à eau
W 9	water-cooled welding torch	Schweißbrenner <i>m</i> mit Wasser- kühlung, wassergekühlter Schweißbrenner	chalumeau <i>m</i> de soudage refroidi (à refroidissement) par eau
W 10	water displacement contact- type generator	Wasserverdrängungsentwickler <i>m</i>	générateur à déplacement d'eau
W 11	water-gas welding	Wassergasschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> au gaz à l'eau
W 12	water seal, hydraulic seal, hydraulic flash arrestor, hydraulic back-pressure valve	Vorlage <i>f</i> , Wasser[sicherheits]- vorlage <i>f</i>	souape <i>f</i> d'eau, barboteur <i>m</i> à eau

	пора в [сварном] шве	por w spoinie (zgrzeinie)	пора в [заваръчни] шев
V 61 V 62	напряжение на электродах вольт-амперная характеристика	napięcie na elektrodach charakterystyka napięciowo-prądowa	напрежение на електродите вольтамперна характеристика
	падение напряжения на дуге	spadek napięcia w łuku [spawalniczym]	пад на напрежението в [електрическата] дъга
	напряжение на дуге	napięcie łuku	напрежение на [електрическата] дъга
V 63	объем наплавленного металла	objętość stopiwa	обем на вложения метал, обем на метала на шева
V 64	количество (объем) горючего газа	ilość gazu palnego	обем на горивния газ
V 65	объем шлака объем сварки	ilość żużla zakres spawania	обем на шпаката обем на заваряването
V 66	V-образная подготовка (разделка) кромки	przygotowanie spoiny V	V-образна подготовка (скосване) на краищата
V 67	V-образный шов	spoina V	V-образен [заваръчен] шев
W			
	таблетка [из стальной стружки] для возбуждения (зажигания, воспламенения), патрон [из стальной стружки] для возбуждения (зажигания, воспламенения) магнитошагающий автомат	wiór stalowy do zajarzania, zwitek wełny stalowej do zajarzania urządzenie z magnetycznym systemem ruchu kroczącego	стоманени стружки за възбуждане (запалване) на [електрическата] дъга магнитен крачещ автомат
	переход дуги, миграция дуги	błądzenie łuku [elektrycznego], wędrowanie łuku [elektrycznego] prostowanie na gorąco	миграция на [електрическата] дъга
W 1	правка нагревом, правка в нагретом состоянии		изправяне чрез нагриване, изправяне в горещо състояние
W 2	электрод с тонким покрытием, нанесенным окунанием	elektroda maczana cienkootuloną	електрод с тънка обзакка, нанесена чрез потопяване
W 3	охлаждаемый водой медный электрод, медный электрод, охлаждаемый водой	elektroda miedziana chłodzona wodą	водоохлаждаем меден електрод, меден електрод с водно охлаждане
W 4	охлаждаемый водой формирующий ползун	forma miedziana chłodzona wodą	водоохлаждаема медна форма, медна форма с водно охлаждане
W 5	охлаждаемые водой медные ползуны, медные ползуны, охлаждаемые водой	przykładki miedziane chłodzone wodą	водоохлаждаеми медни плъзгачи, медни плъзгачи с водно охлаждане
W 6	охлаждаемый водой электрод, электрод с водяным охлаждением	elektroda chłodzona wodą, elektroda z chłodzeniem wodnym	водоохлаждаем електрод, електрод с водно охлаждане
W 7	высокопроизводительная сварочная горелка с водяным охлаждением, горелка с водяным охлаждением для высокопроизводительной сварки	palnik (uchwyt) o wysokiej wydajności chłodzony wodą	водоохлаждаема високопроизводи- телна заваръчна горелка, високопроизводителна заваръчна горелка с водно охлаждане
W 8	охлаждаемая водой горелка, охлаждаемый водой резак	uchwyt chłodzony wodą, uchwyt z chłodzeniem wodnym	водоохлаждаема горелка, водоохлаждаем резак
W 9	сварочная горелка с водяным охлаждением	uchwyt (palnik) spawalniczy chłodzony wodą	водоохлаждаема заваръчна горелка, заваръчна горелка с водно охлаждане
W 10	ацетиленовый генератор контактной системы с вытес- нением воды	wytwornica wyporowa [stykowa]	ацетиленов генератор «контактна система» с изместване на водата
W 11	сварка водяным газом	spawanie (zgrzewanie) gazem wodnym	заваряване с воден газ
W 12	водяной [предохранительный] затвор	bezpiecznik wodny	воден, хидравличен предпазител

W 13	water seal of the gas generator, hydraulic back-pressure valve on acetylene generator	Azetylsicherheitsvorlage <i>f</i>	obturation <i>f</i> à l'eau du générateur d'acétylène
W 14/15 W 16	water separator water-to-carbide [type] generator	Wasserabscheider <i>m</i> Tropfentwickler <i>m</i> , Schubladenentwickler <i>m</i> , Zuflußentwickler <i>m</i> , Überschwemmungsentwickler <i>m</i> , Wasserzuflußentwickler <i>m</i>	séparateur <i>m</i> d'eau générateur <i>m</i> à chute d'eau
W 17	water-vapor shielded welding	Lichtbogenschweißen <i>n</i> mit Wasserdampfschutz, Wasserdampfschutzgasschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc sous vapeur d'eau
W 18	water vapor welding	Schweißen <i>n</i> unter Wasserdampf[schutz], Wasserdampf[schutz]gas[schweißen] <i>n</i>	soudage <i>m</i> sous (en enveloppe de) vapeur d'eau
W 19	water welding system	Wasser[gas]schweißgerät <i>n</i>	appareil <i>m</i> à souder au gaz à l'eau
W 20	wave form of welding current	s. welding current wave form	
W 21	wax pattern	Paraffinform <i>f</i>	moule <i>m</i> de paraffine
W 21	weakly basic slag	schwachbasische Schlacke <i>f</i>	laitier <i>m</i> faiblement basique
W 22	wear of (on) the electrodes wear on the welding rolls	s. electrode wear Rollenverschleiß <i>m</i> , Verschleiß <i>m</i> bei Rollenelektroden	usure <i>f</i> des électrodes à rouleau
W 23	weave, oscillate	pendeln	osciller
W 24	weave weave bead	s. a. weaving motion Pendellage <i>f</i> , Pendelraupe <i>f</i>	passee <i>f</i> large (balancée)
W 25	weave-bead technique	Pendelraupentechnik <i>f</i>	technique <i>f</i> du soudage par passes larges (balancées)
	weaving [motion], oscillation, weaving, weave, oscillating motion (movement), reciprocating (swinging) motion	Pendelbewegung <i>f</i> , Pendeln <i>n</i>	oscillation <i>f</i>
W 26	weaving of the electrode, oscillation of the electrode	Pendeln <i>n</i> der Elektrode	oscillation <i>f</i> de l'électrode
W 27	weaving weld	Pendelnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> large
W 28	web of the rail	Schienensteg <i>m</i>	âme <i>f</i> du rail
W 29	web weld	Stegnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> à âme
W 30	web welding	Stegschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> d'âme
W 31	web welding process	Stegschweißverfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> de soudage d'âme
W 32	Weibel process	Fesa-Schweißverfahren <i>n</i> , Weibel-Schweißverfahren <i>n</i> , Weibel-Verfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> Weibel
W 33	Weibel welding	Weibel-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> Weibel
W 34	weight of carbide weight of core wire, core wire weight	Karbidmasse <i>f</i> , Karbidgewicht <i>n</i> Kerndrahtgewicht <i>n</i> , Kerndrahtmasse <i>f</i>	poids <i>m</i> de carbure poids <i>m</i> d'âme
W 35	weight of deposited metal	Masse <i>f</i> des abgeschmolzenen Schweißgutes	poids <i>m</i> du métal déposé
W 36	weight of the drop	Masse <i>f</i> des Tropfens	poids <i>m</i> de la goutte
W 37	weight of the torch	Brennermasse <i>f</i> , Brennergewicht <i>n</i>	poids <i>m</i> du chalumeau
W 38	weight of the wire	Drahtmasse <i>f</i> , Drahtgewicht <i>n</i>	poids <i>m</i> du fil
W 39	weight of weld material	Schweißgutgewicht <i>n</i>	poids <i>m</i> du métal déposé
W 40	weld	schweißen	souder
W 41	weld, welded seam	geschweißte Naht <i>f</i> , Schweißnaht <i>f</i>	joint <i>m</i> soudé, soudure <i>f</i> , soudure continue, cordon <i>m</i> de soudure
W 42	weldability, weldableness	Schweißbarkeit <i>f</i>	soudabilité <i>f</i>
W 43	weldability characteristics, weldability properties	Verschweißbarkeit <i>f</i> , Schweißeignung <i>f</i>	soudabilité <i>f</i> , aptitude <i>f</i> au soudage
W 44	weldability index	Schweißbarkeitsindex <i>m</i>	indice <i>m</i> de soudabilité
W 45	weldability parameters	Schweißbarkeitsparameter <i>mpl</i>	paramètres <i>mpl</i> de soudabilité
W 46	weldability properties weldability study	s. weldability characteristics Schweißbarkeitsuntersuchung <i>f</i>	analyse <i>f</i> de la soudabilité
W 47	weldability test, test for weldability	Prüfung <i>f</i> auf Schweißbarkeit, Schweißbarkeitsversuch <i>m</i> , Schweißbarkeitstest <i>m</i> , Schweißsicherheitsprüfung <i>f</i>	essai <i>m</i> de soudabilité
W 48	weldable, capable of being welded	schweißbar	soudable, soudant, susceptible d'être soudé
W 49	weldable alloy	schweißbare Legierung <i>f</i>	alliage <i>m</i> soudable
W 50	weldable aluminum alloy	schweißbare Aluminiumlegierung <i>f</i>	alliage <i>m</i> d'aluminium soudable
W 51	weldable magnesium alloy	schweißbare Magnesiumlegierung <i>f</i>	alliage <i>m</i> de magnésium soudable
W 52	weldableness weldable pre-construction primer	s. weldability schweißfeste Korrosionsschutzfarbe <i>f</i>	peinture <i>f</i> anticorrosive soudable
W 53	weldable thermoplastics	schweißbare Thermoplaste <i>mpl</i>	thermoplastes (thermoplastiques) <i>mpl</i> soudables
W 54	weldable with care weld action	bedingt schweißbar s. welding operation	de soudabilité conditionnelle, soudable conditionnellement

W 13	предохранительный водяной затвор ацетиленового генератора	bezpiecznik wodny do wytwor-nicy acetylenu	воден предпазител на ацетиленов генератор
W 14/15 W 16	водоотделитель ацетиленовый генератор «вода на карбид»	odwadniacz wytwornica dopływowa (szufladowa)	водоотделитель ацетиленов генератор система «вода върху карбид»
W 17	дуговая сварка в водяном паре	spawanie łukowe w osłonie pary wodnej	електродъгово заваряване в защитна среда от водна пара
W 18	сварка в защитной среде водяного пара	spawanie w atmosferze pary wodnej	заваряване в защитна среда от водна пара
W 19	аппарат для сварки водяным газом	sprzęt do spawania (zgrzewania) gazem wodnym	апарат за заваряване с воден газ
W 20	парафиновая (восковая) модель слабо основной шлак	forma woskowa żużel słabo zasadowy (alkaliczny)	восъчен модел слабо основна шлака
W 21			
W 22	износ роликовых электродов	zużycie [przez ścieranie] elektrod krążkowych	износване на ролковите електроди
W 23	перемещать поперек шва, колебаться	wahać	извършван колебателно движение, премества напречно на шва
W 24	слой (залик), наплавленный с поперечными перемещениями электрода	ścieg wykonany ruchem wahadłowym	[заваръчен] слой, получен при напречно колебателно движение на електрода
W 25	техника наплаки валика с поперечными перемещениями	technika wykonywania ściegu ruchem wahadłowym	техника на заваряване с напречно колебателно движение на електрода
	поперечное перемещение, колебательное движение	ruch wahadłowy	напречно колебателно движение
W 26	поперечное перемещение электрода	wahanie (ruch wahadłowy) elektrody	напречно колебателно движение на електрода
W 27	шов, сваренный с поперечными перемещениями	spoina wykonana ruchem wahadłowym	шев, получен при заваряване с напречно колебателно движение
W 28	шейка рельса	szyjka szyny	пояс на релса
W 29	шов вертикальной стенки	spoina środника	шев върху пояс на релса
W 30	заварка вертикальной стенки	spawanie środника	заваряване на пояс на релса
W 31	способ заварки вертикальной стенки	sposób spawania środnika	начин на заваряване на пояс на релса, начин на заваряване на ребро
W 32	сварка цветных металлов угольным электродом	metoda Weibel-Fes	метод на [заваряване на] Вайбел
W 33	сварка способом (по способу) Вейбеля	spawanie metodą Weibela	заваряване по метода на Вайбел
W 34	масса карбида	masa (ciężar) karbidu	тегло на карбида
	масса электродного стержня	masa rdzenia, ciężar rdzenia	тегло на электродния тел, тегло на электродната пръчка (сърцевина)
W 35	масса наплавленного металла	masa stopiwa	тегло на вложения метал
W 36	масса капли	masa kropli	тегло на капката
W 37	масса горелки, масса резака	ciężar (masa) palnika, ciężar (masa) uchwytu	тегло на горелката (резака)
W 38	масса проволоки	ciężar (masa) drutu	тегло на тела
W 39	масса наплавленного металла	ciężar stopiwa	тегло на метала на шва
W 40	сваривать	spawać	заварявам
W 41	сваренный шов	spoina, zgrzeina	заваръчен шев
W 42	свариваемость	spawalność, zgrzewalność	заваряемост
W 43	пригодность к сварке	charakterystyki spawalności, spawalność	характеристики на заваряемостта, пригодност за заваряване
W 44	показатель (степень) свариваемости	wskaźnik spawalności (zgrzewalności)	показател на заваряемостта
W 45	данные о свариваемости	parametry spawalności (zgrzewalności)	параметри на заваряемостта
W 46	исследование свариваемости	badanie spawalności (zgrzewalności)	изследване на заваряемост
W 47	испытание (проверка) на свариваемость, испытание (проверка) свариваемости	sprawdzanie spawalności	изпитване (проба) на заваряемост
W 48	сваривающийся	spawalny, zgrzewalny	заваряем
W 49	сваривающийся сплав	stop spawalny	заваряема сплав
W 50	сваривающийся алюминиевый сплав	spawalny stop aluminiumy	заваряема алуминиева сплав
W 51	сваривающийся магниевый сплав	spawalny stop magnezu	заваряема магнезиева сплав
W 52	коррозиозащитная грунтовка для сварки	farba antykorozyjna niezniszczalna przy spawaniu (zgrzewaniu)	антикорозионен грунд, върху който може да се заварява
W 53	сваривающиеся термопластические материалы	spawalne tworzywa termoplastyczne	заваряеми термопласти
W 54	условно сваривающийся	warunkowo spawalny (zgrzewalny)	условно заваряем

W 55	weld all around weld all around , all around weld, roundabout seam	ringumschweißen ringsumgeschweißte Naht <i>f</i> , Umfangsnahf <i>f</i>	souder de tous les côtés soudure <i>f</i> circonférentielle (circulaire), ligne <i>f</i> de soudure circulaire (circonférentielle)
W 56	weld amperage weld analysis	<i>s. welding amperage</i> Analyse <i>f</i> der Schweißnaht, Schweißnahtanalyse <i>f</i>	analyse <i>f</i> de la soudure
W 57	weld appearance , appearance of the weld	Aussehen <i>n</i> der Schweißnaht, Schweißnahtaussehen <i>n</i> , äußeres Nahtbild <i>n</i>	aspect <i>m</i> de la soudure
W 58	weld arc , welding arc, electric arc used for welding purposes weld arc current weld arc voltage	Schweiß[licht]bogen <i>m</i>	arc <i>m</i> [électrique] à souder
W 59	weld area , area of the weld	<i>s. welding arc current</i> <i>s. welding arc voltage</i> Nahtfläche <i>f</i>	surface <i>f</i> de la [ligne de] soudure, surface du cordon de soudure soudure <i>f</i> circulaire de tube
	weld around the pipe , circumferential pipe weld	Rohrrund[schweiß]naht <i>f</i>	
W 60	weld assembly , welded (welding) assembly	geschweißte Baugruppe <i>f</i>	assemblage <i>m</i> soudé
W 61	weld axis , axis of the weld	Nahtachse <i>f</i>	axe <i>m</i> de soudure
W 62	weld backing (backup)	Schweißunterlage <i>f</i>	bande <i>f</i> de renforcement de soudure
	weld-base metal interface	<i>s. weld interface</i>	
W 63	weld bath	<i>s. welding pool</i> Schweißperle <i>f</i>	perles <i>fpl</i> de soudure
	weld bead	<i>s. a. welding bead</i>	
W 64	weld bead appearance , appearance of the weld bead	Aussehen <i>n</i> (äußere Beschaffen- heit <i>f</i>) der Schweißraupe	aspect <i>m</i> visuel du cordon de soudure, état <i>m</i> extérieur du cordon de soudure
W 65	weld bead area	Schweißraupenfläche <i>f</i>	surface <i>f</i> du cordon de soudure
W 66	weld bead contour	Kontur <i>f</i> der Schweißraupe	contour <i>m</i> du cordon de soudure
W 67	weld bead cross section	Schweißraupenquerschnitt <i>m</i>	section <i>f</i> transversale du cordon de soudure
W 68	weld bead dimensions	Schweißraupenabmessungen <i>fpl</i>	dimensions <i>fpl</i> du cordon de soudure
W 69	weld bead penetration weld bead sequence	<i>s. weld penetration</i> Schweißraupenfolge <i>f</i> , Raupen- folge <i>f</i>	séquence <i>f</i> des cordons de soudure
W 70	weld bead shape , shape of the weld bead	Schweißraupenform <i>f</i>	forme <i>f</i> du cordon de soudure
	weld bead surface , surface of the weld bead	Oberfläche <i>f</i> der Schweißraupe	surface <i>f</i> de la passe
W 71	weld bead width , width of the weld bead	Schweißraupenbreite <i>f</i>	largeur <i>f</i> du cordon de soudure
W 72	weld behavior	Verhalten <i>n</i> der Schweißnaht	comportement <i>m</i> de la soudure
W 73	weld bend ductility	Biegefähigkeit <i>f</i> der Schweißnaht	flexibilité <i>f</i> de la soudure
W 74	weld bend test	Schweißnahtbiegeversuch <i>m</i>	essai <i>m</i> de flexion sur soudure
W 75	weld build-up	Nahtausbildung <i>f</i>	formation <i>f</i> de la soudure
W 76	weld buildup	Lagenaufbau <i>m</i> , Nahtaufbau <i>m</i> , Schweißnahtaufbau <i>m</i>	structure <i>f</i> (apport <i>m</i>) de la soudure
	weld by hand	<i>s. weld manually</i>	
	weld by oxyacetylene	<i>s. gas weld</i>	
	weld by the electric-arc process	<i>s. arc weld</i>	
	weld by the inert-gas metal-arc process , MIG weld, [inert]-gas metal-arc weld	MIG-schweißen	souder MIG (à l'arc sous protection gazeuse avec électrode consommable)
	weld by the oxyacetylene process	<i>s. gas weld</i>	
	weld by the submerged-arc process , submerged-arc weld	UP-schweißen	souder à l'arc submergé, souder sous poudre
	weld by ultrasonic energy , weld by ultrasonics	<i>s. weld ultrasonically</i>	
W 77	weld calculation	Nahtbemessung <i>f</i> , Naht- berechnung <i>f</i>	calcul <i>m</i> de la soudure
W 78	weld calorimetric measurement	Schweißkalorimetrie <i>f</i>	calorimétrie <i>f</i> de soudure
W 79	weld carbon content , carbon content of the weld	Schweißnahtkohlenstoffgehalt <i>m</i>	teneur <i>f</i> en carbone de la soudure
W 80	weld carriage , welding (travel) carriage, movable cylinder welding equipment	Schweißwagen <i>m</i>	chariot <i>m</i> de soudage
	weld-casting , cast[ing] welding	Gießschweißen <i>n</i>	soudure <i>f</i> par moulage
W 81	weld center , center of the weld	Schweißnahtmitte <i>f</i> , Mitte <i>f</i> der Schweißnaht	centre (milieu) <i>m</i> de la soudure
W 82	weld chamber weld checking	<i>s. welding chamber</i> Nahtkontrolle <i>f</i>	contrôle <i>m</i> de soudure
W 83	weld circuit , welding [power] circuit, welding current circuit	Schweiß[strom]kreis <i>m</i>	circuit <i>m</i> de soudure (courant électrique de soudage)
W 84	weld cladding weld cleaner	<i>s. weld deposited cladding</i> Nahtreinigungsmittel <i>n</i> , Schweißnahtreinigungsmittel <i>n</i>	agent <i>m</i> de nettoyage de la soudure

W 55	сваривать по периметру шов, наложенный (сваренный) по периметру	spawać dookoła spoina (zgrzeina) kolowa	заварявам по периферията шев, изпълнен по периферията
W 56	анализ сварного шва	analiza spoiny	анализ на заваръчния шев
W 57	[внешний] вид шва	wygląd spoiny	[външен] вид на заваръчния шев
W 58	сварочная дуга	łuk spawalniczy	заваръчна дъга
W 59	площадь [сварного] шва кольцевой шов трубы	powierzchnia spoiny, powierzchnia zgrzeiny spoina obwodowa na rurze	площ на напречното сечение на [заваръчния] шев кръгов шев на тръба
W 60	сварной узел	zespawany zespół [konstrukcyjny]	заваръчен (заварен) възел
W 61	ось шва	oś spoiny (zgrzeiny)	ос на [заваръчния] шев
W 62	подкладка под место сварки	podkładka spawalnicza	заваръчна подложка
W 63	образующийся при сварке натек металла	naciek metalu spoiny	протичане на метала от обратната страна на шева
W 64	[внешний] вид валика шва	wygląd zewnętrzny ściegu spawalniczego, wygląd ściegu spawalniczego	[външен] вид на заваръчната ивица
W 65	площадь [наплавленного] валика, поверхность [наплавленного] валика	powierzchnia ściegu spawalniczego	площ на заваръчната ивица
W 66	контур (форма) валика шва	zarys (kształt) ściegu spawalniczego	контур на заваръчната ивица
W 67	сечение [наплавленного] валика	przekrój ściegu spawalniczego	напречно сечение на заваръчната ивица
W 68	размеры [наплавленного] валика	wymiary ściegu spawalniczego	размери на заваръчната ивица
W 69	последовательность наплавки валиков	kolejność układania ściegów spawalniczych	последователност на изпълнение (нанасяне) на заваръчни ивици
W 70	форма [наплавленного] валика	kształt ściegu spawalniczego	форма на заваръчната ивица
	поверхность сварочного валика	powierzchnia ściegu spawalniczego	повърхност на заваръчната ивица
W 71	ширина [наплавленного] валика	szerokość ściegu spawalniczego	широчина на заваръчната ивица
W 72	поведение сварного шва	zachowanie się spoiny (zgrzeiny)	поведение на [заваръчния] шев
W 73	пластичность сварного шва при изгибе	zdolność do odkształcenia spoiny przy zginaniu	пластичност на заваръчния шев при огъване
W 74	испытание сварного шва на загиб (изгиб)	próba zginania spoiny	изпитване на заваръчния шев на сгъване (огъване)
W 75	форма шва	nakładanie [warstw] spoiny	оформяне на заваръчния шев
W 76	формирование (исполнение) сварного шва	nabudowywanie spoiny, układanie warstw spoiny	форма на заваръчния шев
	сваривать плавящимся электродом в среде инертного газа	spawać metodą MIG	заварявам по метода МИГ, заварявам с топящ се электрод в защитна среда от инертен газ
	сваривать под флюсом	spawać ŁK (łukiem krytym)	заварявам под слой от флюс
W 77	расчет шва	obliczenie spoiny	пресмятане на шева
W 78	калориметрия сварки	kalorymetria spawalnicza	калориметрия на заваръчния шев
W 79	содержание углерода в сварном шве, содержание углерода в металле шва	zawartość węgla w spoinie	съдържание на въглерод в заваръчния шев
W 80	сварочная тележка	wózek spawalniczy	заваръчна количка
W 81	сварка заливкой расплавленного металла центр сварного шва	spawanie z zastosowaniem procesu odlewniczego środek spoiny	заваролеене, заваряване чрез заливане с течен метал център на заваръчния шев
W 82	контроль шва	kontrola (sprawdzanie) spoiny, kontrola (sprawdzanie) zgrzeiny	контрол на [заваръчния] шев
W 83	сварочная цепь, сварочный контур, цепь сварочного тока	obwód [prądu] spawania	заваръчна верига, заваръчен контур, верига на заваръчния ток
W 84	средство для очистки [сварного] шва	środek do oczyszczania spoiny (zgrzeiny)	средство за почистване на заваръчни шевове

W 85	weld cleaning, weld clean-up	Reinigen <i>n</i> der Naht (Schweißnaht), Säubern <i>n</i> der Naht, Schweißnahtreinigung <i>f</i>	épuración <i>f</i> de la soldadura
W 86	weld cleanliness	Nahtsauberkeit <i>f</i> , Schweißnahtsauberkeit <i>f</i>	propreté (netteté) <i>f</i> de la soudure
W 87	weld clean-up weld components	<i>s. weld cleaning</i> Nahtkomponenten <i>pl</i> , Schweißnahtkomponenten <i>pl</i>	composants <i>mpl</i> de la soudure
W 88	weld composition, composition of the weld	Zusammensetzung <i>f</i> der Schweißnaht, Schweißnahtzusammensetzung <i>f</i>	composition <i>f</i> de la soudure, composition du cordon
W 89	weld configuration	Gestaltung <i>f</i> der Schweißnaht, Schweißnahtgestaltung <i>f</i> , Nahtgestaltung <i>f</i>	configuration <i>f</i> de la soudure
W 90	weld connection, welded (welding) connection weld-consummating pressure, upset[ing] pressure weld contactor weld contamination	geschweißter Anschluß <i>m</i> , Schweißanschluß <i>m</i> Stauchdruck <i>m</i> <i>s. welding contactor</i> Schweißnahtverunreinigung <i>f</i> , Nahtverschmutzung <i>f</i> , Verunreinigung <i>f</i> der Schweißnaht (Naht)	raccord <i>m</i> soudé pression <i>f</i> d'aplatissement contamination <i>f</i> (encrassement <i>m</i> , pollution <i>f</i>) de la soudure
W 92	weld contour, contour of the weld weld contraction weld control	Kontur <i>f</i> der Schweißnaht, Schweißnahtumriß <i>m</i> <i>s. weld shrinkage</i> <i>s. welding control</i>	contour <i>m</i> de soudure régulateur (limitateur) <i>m</i> du temps de soudage (soudure)
W 93	weld controller, cycle switch weld controller weld cooling, cooling of the weld	Schweißzeitbegrenzer <i>m</i> , Schweißzeitsteueranlage <i>f</i> <i>s. a. welding current limiter</i> Abkühlung <i>f</i> der Schweißnaht, Schweißnahtabkühlung <i>f</i> , Nahtabkühlung <i>f</i>	refroidissement <i>m</i> de la soudure [continue]
W 94	weld corrosion, corrosion due to welding	Schweißkorrosion <i>f</i>	corrosion <i>f</i> due au soudage
W 95	weld crack	Nahtriß <i>m</i> , Schweißnahtriß <i>m</i> , Riß <i>m</i> in der Schweißnaht	crique (craquelure, fissure, fêlure, crevasse) <i>f</i> dans la soudure
W 96	weld cracking, cracking of the weld	Schweißnahtrißbildung <i>f</i> , Nahtrißbildung <i>f</i> , Rißbildung <i>f</i> in der Schweißnaht, Schweißnaht-rissigkeit <i>f</i> , Naht-rissigkeit <i>f</i>	criquage <i>m</i> de soudure, fendillement <i>m</i> de la soudure
W 97	weld cracking tendency	Neigung <i>f</i> zur Rißbildung in der Schweißnaht	tendance <i>f</i> au criquage dans la [ligne de] soudure
W 98	weld cracking test	Schweißrißversuch <i>m</i> , Prüfung <i>f</i> auf Schweißnaht-rissigkeit	essai <i>m</i> de la susceptibilité aux criques de soudage
W 99	weld crack susceptibility	Nahtrißempfindlichkeit <i>f</i>	susceptibilité <i>f</i> à la fissuration, susceptibilité au criquage
W 100	weld cross section, weld section, cross section of the weld	Nahtquerschnitt <i>m</i> , Schweißnahtquerschnitt <i>m</i>	section <i>f</i> de la soudure
W 101	weld current ... weld current stability	<i>s. welding current...</i> Schweißstromstabilität <i>f</i>	stabilité <i>f</i> du courant de soudage
W 102	weld current stabilization	Schweißstromstabilisierung <i>f</i>	stabilisation <i>f</i> du courant de soudage
W 103	weld cycle weld cycle time weld data, weld details	<i>s. welding cycle</i> <i>s. welding cycle time</i> Schweißnahtangaben <i>pl</i> , Schweißnahtwerte <i>mpl</i>	données <i>pl</i> de la soudure
W 104	weld decay	Korrosion <i>f</i> der Schweißnaht	corrosion <i>f</i> de la soudure, sensibilité <i>f</i> à la corrosion due au soudage
W 105	weld decay test	Prüfung (Schweißnahtprüfung) <i>f</i> auf interkristalline Korrosion	examen <i>m</i> de la soudure à l'égard d'une corrosion intergranulaire, essai <i>m</i> de corrosion intergranulaire
W 106	weld defect, (deficiency), weld fault (flaw, imperfection), defect in weld, imperfection in the weld weld deposit weld deposit analysis weld deposit crack weld deposit composition weld deposited cladding, cladding by weld deposition, weld [overlay] cladding weld deposited material weld deposit hardness weld deposition weld deposit oxygen content	Nahtfehler <i>m</i> <i>s. weld metal</i> <i>s. deposit analysis</i> <i>s. weld metal crack</i> <i>s. weld metal composition</i> Aufschweißplattieren <i>n</i> , Schweißplattieren <i>n</i> , Plattierungs-schweißen <i>n</i> aufgetragenes Schweißgut <i>n</i> <i>s. weld metal hardness</i> <i>s. weld metal</i> Sauerstoffgehalt <i>m</i> im Schweißgut	défaut <i>m</i> de soudure placage <i>m</i> par soudage, soudage <i>m</i> à plaquer métal <i>m</i> de soudure déposé pourcentage <i>m</i> d'oxygène du métal déposé
W 107	weld deposit structure weld deposit surface, surface of the [weld] deposit weld design	<i>s. weld metal structure</i> Oberfläche <i>f</i> des Schweißgutes	surface <i>f</i> du métal déposé
W 110	weld details	Nahtentwurf <i>m</i>	dessin <i>m</i> de la [ligne de] soudure, dessin du cordon de soudure
W 111	weld die, welding die, weld[ing] jaw	<i>s. weld data</i> Schweißbacke <i>f</i>	mâchoire <i>f</i> de soudage

W 85	очистка (зачистка) шва	czyszczenie (oczyszczanie) spoiny	почистване на [заваръчния] шев
W 86	чистота [сварного] шва	czystość spoiny	чистота на [заваръчния] шев
W 87	составляющие компоненты [сварного] шва	składniki spoiny	компоненти (съставки) на [заваръчния] шев
W 88	состав (композиция) сварного шва	skład [chemiczny] spoiny	състав на [заваръчния] шев
W 89	конфигурация сварного шва	uksztaltowanie spoiny	конфигурация на [заваръчния] шев
W 90	сварное соединение усилие (давление) осадки	spawane połączenie, złącze spawane ciśnienie spęszczające	заварено съединение налягане (сила) на сбиване
W 91	загрязнение сварного шва	zabrudzenie spoiny	замърсяване на заваръчния шев
W 92	контур (форма) сварного шва	zarys (kształt) spoiny	контур на [заваръчния] шев
W 93	ограничитель времени сварки охлаждение [сварного] шва	regulator (ogranicznik, prze- kaznik) czasu zgrzewania chłodzenie spoiny	регулятор на времето на заваряване охлаждане на [заваръчния] шев
W 94	коррозия, обусловленная сваркой	korozja złącz spawanych	коррозия, дължаща се на заваряването
W 95	трещина в [сварном] шве	pęknięcie spoiny (zgrzeiny)	пукнатина в [заваръчния] шев
W 96	образование трещин в сварном шве	pękanie spoiny, tworzenie się pęknięć w spoinie	образуване на пукнатини в [заваръчния] шев
W 97	склонность сварного шва к трещинообразованию	skłonność do pęknięcia spoiny	склонност на [заваръчния] шев към образуване на пукнатини
W 98	испытание на склонность к образованию сварочных трещин	próba na pęknięcia spawalnicze	изпитване склонността към образуване на пукнатини, проба на образуване на пукнатини
W 99	чувствительность шва к трещинообразованию	wrażliwość spoiny (zgrzeiny) na pękanie	чувствителност на [заваръчния] шев към образуване на пукнатини
W 100	поперечное сечение [сварного] шва	przekrój spoiny (zgrzeiny)	напречно сечение на [заваръчния] шев
W 101	стабильность сварочного тока	stabilność (stałość) prądu spawania	стабилност на заваръчния ток
W 102	стабилизация сварочного тока	stabilizacja prądu spawania	стабилизиране на заваръчния ток
W 103	показатели шва	dane spoiny	показатели на [заваръчния] шев
W 104	коррозия сварного шва	korozja spoiny	коррозия на [заваръчния] шев
W 105	испытание [сварного] шва на межкристаллитную коррозию	badanie na korozję między- krystaliczną	изпитване на [заваръчния] шев на междукристална коррозия
W 106	дефект шва	wada spoiny (zgrzeiny)	дефект на [заваръчния] шев
W 107	плакирование наплавкой валиков	platerowanie przez napawanie	плакиране чрез наваряване
W 108	металл наплавки	stopiwo napawane	наварен метал, вложен метал
W 109	содержание кислорода в наплавленном металле поверхность наплавленного металла	zawartość tlenu w stopiwie powierzchnia stopiwa	съдържание на кислород в метала на шева, съдържание на кислород във вложения метал повърхност на метала на шева
W 110	проектная форма шва	projekt złącza spawanego (zgrzewanego)	[проектна] форма на шева
W 111	контактная колодка	szczeka zgrzewarki	заваръчна челюст

W 112	weld direction, direction of the weld	Nahtrichtung <i>f</i> , Schweißnaht- richtung <i>f</i>	direction <i>f</i> de la soudure
W 113	weld discontinuities	Nahtunregelmäßigkeiten <i>fpl</i> , Nahtunterbrechungen <i>fpl</i> , Schweißnahtunterbrechungen <i>fpl</i> , Schweißnahtungängen <i>fpl</i> , Unregelmäßigkeiten <i>fpl</i> in der Schweißnaht	discontinuités <i>fpl</i> de la soudure, ruptures <i>fpl</i> dans la soudure
W 114	weld downhill	fallend schweißen	souder en descente
W 115	weld dressing weld ductility, ductility of the weld	s. weld finishing Formänderungsvermögen <i>n</i> (Verformbarkeit <i>f</i> , Ver- formungsfähigkeit <i>f</i>) der Schweißnaht	aptitude <i>f</i> des soudures à la déformation, ductilité <i>f</i> de la soudure
W 116	weld duration, duration of welding	Schweißdauer <i>f</i>	durée <i>f</i> du soudage, temps <i>m</i> de soudage
W 117	weld duration timer welded aluminum construction (structure)	s. welding timer Aluminiumschweißkonstruktion <i>f</i>	construction <i>f</i> soudée en aluminium
W 118	welded application	s. welding use	
W 119	welded article	s. weldment	
W 120	welded assembly	s. weld assembly	
W 121	welded body	Schweißkörper <i>m</i>	corps <i>m</i> soudé
W 122	welded boiler	geschweißter Kessel <i>m</i>	chaudière <i>f</i> soudée
W 123	welded bridge	geschweißte Brücke <i>f</i>	pont <i>m</i> soudé
W 124	welded butt joint	geschweißter Stumpfstoß <i>m</i>	joint <i>m</i> abouté soudé
W 125	welded by hand, manually welded	handgeschweißt	soudé à la main
W 126	welded by submerged melt, submerged-arc welded, submerged [melt] welded, welded by the Unionmelt welding process	UP-geschweißt	soudé à l'arc submergé
W 127	welded by the electric arc process	s. arc-welded	
W 128	welded by the oxyacetylene process (torch), gas-welded, torch-welded, oxyacetylene welded	gasgeschweißt, autogengeschweißt	soudé au gaz
W 129	welded by the Unionmelt welding process	s. welded by submerged melt	
W 130	welded component	s. weldment	
W 131	welded condition	geschweißter Zustand <i>m</i> , Zustand nach dem Schweißen	état <i>m</i> soudé (post-soudage)
W 132	welded connection	s. weld connection	
W 133	welded construction	s. welding construction	
W 134	welded container	geschweißter Behälter <i>m</i>	container <i>m</i> soudé (en construction soudée)
W 135	welded cross section, section to be welded, cross-sectional area to be welded	Schweißquerschnitt <i>m</i> , geschweißter Querschnitt <i>m</i>	section <i>f</i> à souder, section transversale soudée
W 136	welded deposit	s. weld metal	
W 137	welded detail	s. weldment	
W 138	welded fabrication method	schweißtechnische Fertigungs- methode <i>f</i>	méthode <i>f</i> de fabrication à la technique de (du) soudage
W 139	welded frame	Schweißrahmen <i>m</i>	châssis <i>m</i> soudé
W 140	weld edge, edge of the weld	Schweißnahtkante <i>f</i> , Nahtrand <i>m</i>	arête <i>f</i> (bord <i>m</i>) de la soudure
W 141	welded girder	Schweißträger <i>m</i> , geschweißter Träger <i>m</i>	poutre <i>f</i> soudée
W 142	welded item	s. weldment	
W 143	welded joint, weld joint	Schweißverbindung <i>f</i>	joint <i>m</i> soudé (de soudage), jonction <i>f</i> par soudage
W 144	welded joint strength, strength of the welded joint, weld joint strength	Festigkeit <i>f</i> der Schweißver- bindung (geschweißten Verbindung)	résistance <i>f</i> du joint soudé
W 145	welded joint test specimen	s. weld test specimen	
W 146	welded member	s. weldment	
W 147	welded metal sculpture, welded sculpture	Schweißplastik <i>f</i>	sculpture <i>f</i> en métal soudé
W 148	welded part	s. weldment	
W 149	welded piece	Schweißstück <i>n</i>	pièce <i>f</i> soudée
W 150	welded pipe joint, pipe weld	Rohrschweißverbindung <i>f</i> , Rohr[schweiß]naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> de tuyau
W 151	welded prefabrication	Schweißvorfertigung <i>f</i> , schweiß- technische Vorfertigung <i>f</i>	préfabrication <i>f</i> par soudage
W 152	welded pressure vessel	geschweißtes Druckgefäß <i>n</i> , geschweißter Druckbehälter <i>m</i>	réservoir <i>m</i> à pression soudé
W 153	welded repair	s. weld repair	
W 154	welded sculpture	s. welded metal sculpture	
W 155	welded seam	s. 1. weld 2. weld seam	
W 156	welded shape	geschweißtes Profil <i>n</i> , Schweiß- profil <i>n</i>	profil <i>m</i> soudé
W 157	welded sleeve	Schweißmuffe <i>f</i>	manchon <i>m</i> soudé
W 158	welded specimen	s. weld test specimen	

W 112	направление [сварного] шва	kierunek spoiny (zgrzeiny)	посока на [заваръчния] шев
W 113	перерывы [сварного] шва, неравномерности [сварного] шва	nieciągłości (nierregularności) spoiny, nieciągłości (nierregularności) zgrzeiny	прекъсвания (неравномерност) на [заваръчния] шев
W 114	сваривать сверху вниз, сваривать на спуск	spawać z góry dół	заварявам отгоре-надолу
W 115	деформационная способность [сварного] шва, способность [сварного] шва деформироваться	ciągliwość spoiny, zdolność spoiny do odkształcania plastycznego	пластичност (деформационна способност) на [заваръчния] шев
W 116	длительность (продолжительность) сварки	okres (trwanie) spawania	продължителност (времетраене) на заваряването
W 117	алюминиевая сварная конструкция, сварная конструкция из алюминия	spawana konstrukcja aluminiowa	алуминиева заварена конструкция
W 118	сварной корпус	spawany korpus	заварено тяло
W 119	сварной котел	spawany kocioł	заварен [парен] котел
W 120	сварной мост	spawany most	заварен мост
W 121	сваренный стык, сваренное стыковое соединение	spawane złącze czotowe	челно заварено съединение
W 122	сваренный вручную сваркой	spawane ręcznie	ръчно заварен
	сваренный под флюсом	spawane ŁK (łukiem krytym)	заварен под слой от флюс, подфлюсово заварен
W 123	сваренный газом	spawany gazowo (palnikiem acetylenowo-tlenowym)	заварен с ацетиленокислородна горелка
W 124/5	состояние после сварки	stan po spawaniu	заварено състояние, състояние след заваряване
W 126	сварной резервуар (бак, сосуд)	spawany zbiornik	заварен резервоар (съд)
	свариваемое сечение	przekrój spawany (zgrzewany)	заварявано сечение
W 127	производственный метод выполнения сварки, метод производственного применения сварки	spawalnicza metoda produkcyjna	производствен метод на заваряване
W 128	сварная рама (станина), сварной корпус	rama spawana	заварена рама (рамка)
W 129	кромка (край) сварного шва	brzeg spoiny	край на [заваръчния] шев
W 130	сварная балка (ферма)	spawany dźwigar	заварена греда
W 131	сварное соединение	złącze (połączenie) spawane	заварено съединение
	прочность сварного соединения	wytrzymałość złącza (połączenia) spawanego	якост на завареното съединение
W 132	сварная скульптура	plastyka spawalnicza	заварена [метална] скулптура
W 133	свариваемая деталь	część spawana	заварена част, заварен детайл
	сварное соединение труб	spawane (zgrzewane) złącze rurowe	заварено съединение на тръби
W 134	подготовка под сварку	przygotowanie produkcji spawalniczej	подготовка за заваряване
W 135	сварной сосуд (резервуар) высокого давления	spawany zbiornik ciśnieniowy	заварен съд под налягане
W 136	сварной профиль	spawany kształtownik	заварен профил
W 137	сварная муфта	narękawek spawacza	заварена муфта (втулка)

W 138	welded test piece (specimen)	geschweißtes Versuchsstück <i>n</i> , geschweißte Probe <i>f</i> , Schweiß- probe <i>f</i> , Schweißprobestab <i>m</i> , Schweißprobestück <i>n</i>	éprouvette <i>f</i> soudée, échantillon <i>m</i> soudé
W 139	welded tube	geschweißtes Rohr <i>n</i>	tube <i>m</i> soudé
	welded unit	<i>s.</i> weldment	
	welded zone	<i>s.</i> welding zone	
W 140	weld efficiency	Schweißnahtleistung <i>f</i>	rendement <i>m</i> de soudure
	weld electrically, [electric] arc	lichtbogenschweißen, elektrisch schweißen	souder à l'arc [électrique]
	weld, weld with the electric arc, weld by the electric-arc process		
W 141	weld electrical resistance	elektrischer Widerstand <i>m</i> der Schweißnaht	résistance <i>f</i> électrique de la soudure
W 142	weld electrode, welding electrode	Schweißelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> à souder
W 143	weld embrittlement	Schweißnahtversprödung <i>f</i> , Nahtversprödung <i>f</i>	fragilité <i>f</i> de la soudure
	weld end, end (finish) of the weld, weld ending	Ende <i>n</i> der Schweißnaht, Schweißnahtende <i>n</i>	bout <i>m</i> (extrémité <i>f</i> , fin <i>f</i>) de la soudure
W 144	weld end crater crack	Endkraterriß <i>m</i>	issure <i>f</i> de cratère terminal
W 145	weld end crater plate	Endkraterblech <i>n</i>	tôle <i>f</i> faux cratères terminaux
	weld ending	<i>s.</i> weld end	
	weld energy	<i>s.</i> welding energy	
W 146	welder, weldor, welding man (operator, operative)	Schweißer <i>m</i>	soudeur <i>m</i> , homme <i>m</i> chargé de soudage
	welder	<i>s. a.</i> welding machine	
W 147	welder arm, arm, electrode holding arm, [spot welding] horn	Elektrodenarm <i>m</i>	bras <i>m</i> de l'électrode
W 148	welder capacity	Schweißerkapazität <i>f</i>	capacité <i>f</i> du soudeur, puissance <i>f</i> de la machine à souder
W 149	welder design, welding machine design	Schweißmaschinenkonstruktion <i>f</i>	construction de la soudeuse
	welder machine	<i>s.</i> welding machine	
	welder operating on stored energy, stored energy [type]	Schweißeinrichtung <i>f</i> mit Energie- speicherung	poste <i>m</i> soudeur à énergie accumulée
	welder, stored energy welding machine		
W 150	welder rating	Bemessung <i>f</i> (leistungsmäßige Auslegung <i>f</i>) der Schweiß- stromquelle	dimensionnement <i>m</i> (conception <i>f</i>) de la source du courant de soudage
	welder rectifier	<i>s.</i> welding rectifier	
W 151	welder terminal	Schweißmaschinenklemme <i>f</i>	borne <i>f</i> pour soudeuse
W 152	weld evaluation	Nahtbewertung <i>f</i>	évaluation <i>f</i> de la soudure
	weld examination	<i>s.</i> weld testing	
W 153	weld expense	Schweißaufwand <i>m</i>	dépense <i>f</i> de soudure
W 154	weld-fabricated construction	geschweißtes Bauwerk <i>n</i>	bâtiment <i>m</i> soudé
	weld face	<i>s.</i> weld surface	
W 155	weld face bending	Biegen <i>n</i> über die Schweiß- raupe (Decklage)	pliage <i>m</i> à l'endroit de la soudure
W 156	weld factor	Nahtfaktor <i>m</i>	facteur <i>m</i> de soudure
	weld failure	<i>s.</i> weld fracture	
	weld fault	<i>s.</i> weld defect	
W 157	weld feed	Schweißvorschub <i>m</i>	avance <i>f</i> de soudure
	weld filler material (metal)	<i>s.</i> welding filler metal	
W 158	weld filler metal development	Schweißzusatzwerkstoff- entwicklung <i>f</i> , Zusatzwerk- stoffentwicklung <i>f</i>	développement <i>m</i> (formation <i>f</i>) de métal d'apport
W 159	weld finishing, weld dressing	Nachbearbeitung <i>f</i> der Schweiß- naht, Nahtnachbearbeitung <i>f</i> , Abarbeiten <i>n</i> der Naht	finissage <i>m</i> de la soudure
	weld flash	<i>s.</i> eye flash	
	weld flaw	<i>s.</i> weld defect	
	weld flow line	<i>s.</i> welding line	
W 160	weld formation, formation of the weld	Bildung <i>f</i> der Schweißnaht, Schweißnahtbildung <i>f</i> , Schweißnahtformung <i>f</i>	formation <i>f</i> de la soudure
	weld-form factor	<i>s.</i> weld-shape factor	
W 161	weld fracture, weld failure, fracture in (of, through the) weld, failure in the weld	Nahtbruch <i>m</i>	fracture (cassure) <i>f</i> de la soudure, fracture (cassure) de la ligne de soudure, fracture (cassure) du cordon de soudure
W 162	weld freezing rate	Erstarrungsgeschwindigkeit <i>f</i> der Schweißnaht	vitesse <i>f</i> de solidification de la soudure, vitesse de solidification du cordon
W 163	weld fusion boundary (line), fusion boundary of the weld	Schmelzlinie <i>f</i> der Schweißnaht	ligne <i>f</i> de fusion du cordon de soudure
	weld-fusion zone-base material interface	<i>s.</i> weld interface	
W 164	weld fusion zone structure	Übergangsgefüge <i>n</i>	structure (composition) <i>f</i> de la zone de transition
	weld gage	<i>s.</i> welding gage	

W 138	сварной (сваренный) образец	próbka spawalnicza (spawana)	заварен образец, заварено пробно тѣло
W 139	свар[ен]ная труба	spawana rura	заварена трѣба
W 140	работоспособность шва сваривать дуговой сваркой	wytrzymałość (obciążalność) spoiny, wytrzymałość (obciążalność) zgrzeiny spawać łukowo, spawać łukiem elektrycznym, spawać elektrycznie	носеща способност на шева заваряван с електрическа дѣга
W 141	электрическое сопротивление сварного шва	oporność elektryczna spoiny	електрическо съпротивление на [заварѣнный] шев
W 142	сварочный электрод	elektroda spawalnicza	заварѣчен электрод
W 143	охрупчивание сварного шва конец сварного шва	wzrost kruchości spoiny zakończenie (koniec) spoiny	окрежкостяване на [заварѣнный] шев край на [заварѣнный] шев
W 144	трещина в концевом кратере	pęknięcie w kraterze końcowym spoiny	пукнатини в кратер на края на шева
W 145	пластина для вывода кратера в конце шва	blacha wybiegowa dla krateru spoiny	планка за изкарване на кратера извън шева
W 146	сварщик	spawacz	заварчик
W 147	хобот, консоль	ramię zgrzewarki [punktowej]	рамо, хобот
W 148	количественный состав сварщика	wydajność spawacza	работоспособност на заварчика, мощност на заварѣната машина
W 149	конструкция сварочной машины	konstrukcja spawarki	конструкция на заварѣната машина
	оборудование (машина) для сварки аккумуляторной (запасенной, накопленной) энергией	urządzenie zgrzewalnicze z akumulacją energii, zgrzewarka z akumulowaną energią	машина за заваряване с акумулирана (натрупана) енергия
W 150	номинальная мощность источника питания сварочным током	określenie techniczne źródła prądu spawania danymi znamionowymi	номинална мощност на заварѣнный токоисточник
W 151	клемма (зажим) сварочной машины	zaczep spawarki	клема на заварѣнна машина
W 152	оценка шва	ocena spoiny	оценка на [заварѣнный] шев
W 153	объем сварки	koszt wykonania spoiny, nakład na wykonanie spoiny	разходи за заваряване
W 154	сварное строительное сооружение	konstrukcja wykonana przy zastosowaniu spawania	заварена конструкция
W 155	изгиб [образца] при нахождении поверхностного слоя шва в растянутой зоне	zginanie przez lico spoiny	огъване при повърхност на шева подложена на опънови натоварвания
W 156	коэффициент формы шва	współczynnik osłabienia spoiny	коэффициент на формата на шева
W 157	подача (перемещение) в процессе сварки	posuw roboczy przy spawaniu	преместване (ход) в процеса на заваряване
W 158	разработка присадочного материала для сварки	rozwój [techniczny] w zakresie materiału dodatkowego do spawania	разработване на допълнителен материал за заваряване
W 159	последующая обработка шва	wykończeniowa obróbka spoiny	механично обработване на заварѣчен шев
W 160	формирование [сварного] шва	formowanie spoiny	оформяне на [заварѣнный] шев
W 161	излом шва	przełom spoiny	лом на [заварѣнный] шев
W 162	скорость кристаллизации сварного шва	szybkość (prędkość) krzepnięcia spoiny	скорост на кристализация на [заварѣнный] шев
W 163	граница проплавления шва	linia (granica) wtopienia w spoinie	линия (граница) на сплавяване
W 164	структура переходной зоны, переходная структура	struktura strefy przejściowej	структура на преходната област, структура на участъка на сплавяване

W 165	weld gap	Nahtspalt <i>m</i>	interstice <i>m</i> (crique <i>f</i>) de soudure
W 166	weld geometry, geometry of the weld	Nahtgeometrie <i>f</i>	géométrie <i>f</i> de soudure
W 167	weld grain size	Schweißnahtkorngroße <i>f</i>	grosueur <i>f</i> du grain de la soudure
W 168	weld grinding	Abschleifen (Abarbeiten) <i>n</i> der Schweißnahtüberhöhung, Beschleifen <i>n</i> der Nähte	émoulage <i>m</i> des soudures
W 169	weld groove weld groove machining, groove machining weld groove preparation, groove preparation, grooving	Nahtfuga <i>f</i> Nahtfugенbearbeitung <i>f</i>	rainure <i>f</i> de soudure rainurage <i>m</i>
W 170	weld groove side walls, side walls of the welding groove	Fugenvorbereitung <i>f</i> , Schweißfugenvorbereitung <i>f</i> Fugenseitenflächen <i>pl</i>	préparation <i>f</i> des bords faces <i>pl</i> latérales des bords à souder
W 171	weld gun	s. welding tongs	
W 172	weld hardening weld hardness	Aushärtung <i>f</i> der Schweißnaht Härte <i>f</i> [in] der Schweißnaht, Nahtstärke <i>f</i> , Schweißnahtstärke <i>f</i>	durcissement <i>m</i> de la soudure dureté <i>f</i> de la soudure
W 173	weld head	s. welding head	
W 174	weld heat	Schweißhitze <i>f</i>	chaleur <i>f</i> soudante
W 174	weld heat	s. a. welding heat	
W 174	weld heat input, welding heat input	Wärmeeintrag <i>m</i> (Wärmezufuhr <i>f</i>) beim Schweißen	amenée (admission) <i>f</i> de chaleur lors du soudage
W 175	weld heat interval (time)	Schweißwärmungszeit <i>f</i>	temps <i>m</i> d'échauffement
W 176	weld height, height of the weld	Nahthöhe <i>f</i> , Schweißnahthöhe <i>f</i>	hauteur <i>f</i> de la soudure
W 177	weld hot cracking	Schweißnahtwarmrißbildung <i>f</i> , Schweißnahtwarmrissigkeit <i>f</i> , Warmrißbildung <i>f</i> in der Schweißnaht	criquage (fendillement) <i>m</i> à chaud de la soudure
W 178	weld impact resistance	Schweißnahtkerbzähigkeit <i>f</i> , Kerbzähigkeit <i>f</i> der Schweißnaht	résilience <i>f</i> de la soudure
W 179	weld impact resistance weld impact strength weld imperfection weld in aluminum, aluminum weld	s. a. weld notch toughness Schlagfestigkeit <i>f</i> der Schweißnaht s. weld defect Aluminium[schweiß]naht <i>f</i>	résistance <i>f</i> au choc de la soudure soudure <i>f</i> (cordon <i>m</i> de soudure) d'aluminium
W 180	weld inclusion, inclusion in the weld	Nahteinschluß <i>m</i>	inclusion <i>f</i> dans la soudure
W 181	weld in copper, copper weld	Kupfer[schweiß]naht <i>f</i>	ligne <i>f</i> (cordon <i>m</i>) de soudure en cuivre
W 181	weld in foil	Foliennaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> à une feuille
W 182	welding	Schweißen <i>n</i> , Schweißung <i>f</i>	soudage <i>m</i>
W 183	welding accessibility welding action welding advisor welding aid	Zugänglichkeit <i>f</i> beim Schweißen s. welding operation s. welding consultant Schweißhilfsvorrichtung <i>f</i>	accessibilité <i>f</i> à la soudure dispositif <i>m</i> auxiliaire de soudage
W 185	welding alloy	Schweißlegierung <i>f</i>	alliage <i>m</i> de soudure
W 186	welding amperage, weld amperage, amount of welding current	Schweißstromstärke <i>f</i>	intensité <i>f</i> (ampérage <i>m</i>) du courant de soudage
W 187/8	welding and cutting torch, blowpipe for welding and cutting, welding torch with a cutting attachment	Schweiß- und Schneidbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> à souder et à découper
W 189	welding apparatus carrier	Schweißgeräteträger <i>m</i>	porte-soudeuse <i>f</i>
W 190	welding apparatus engineering welding application welding arc welding arc characteristic, characteristic of the welding arc	Schweißgerätetechnik <i>f</i> s. welding use s. weld arc Kennlinie <i>f</i> des Schweißlichtbogens, Schweißlichtbogenkennlinie <i>f</i>	technique <i>f</i> des appareils et machines à souder caractéristique <i>f</i> de l'arc
W 191	welding arc condition, electric condition of the weld arc	Betriebszustand <i>m</i> des Schweißlichtbogens, Schweißlichtbogenzustand <i>m</i> , Zustand <i>m</i> des Schweißlichtbogens (Bogens)	état <i>m</i> de service de l'arc de soudage
W 192	welding arc current, weld arc current	Schweißlichtbogenstrom <i>m</i> , Lichtbogenstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> d'arc électrique
W 193	welding arc starter	Schweißlichtbogenzündeinrichtung <i>f</i> , Schweißlichtbogenzündgerät <i>n</i>	dispositif <i>m</i> d'amorçage de l'arc
W 194	welding arc voltage, weld arc voltage welding area, area of welding	Schweißlichtbogenspannung <i>f</i> Bereich <i>m</i> der Schweißung, Schweißbereich <i>m</i>	voltage <i>m</i> de l'arc de soudage aire <i>f</i> de soudage, aire de soudure
W 195	welding arm	Schweißarm <i>m</i>	bras <i>m</i> soudeur
W 196	welding arrangement (array) welding assembly	Schweißanordnung <i>f</i> s. weld assembly	arrangement <i>m</i> de soudage, disposition <i>f</i> de la soudure

W 165	зазор	odstęp rowka [spawalniczego], szczelina spawalnicza	заваръчна междина
W 166	геометрия шва	geometria spoiny (zgrzeiny)	геометрия на [заваръчния] шев
W 167	величина зерна металла сварного шва	wielkość (rozmiary) ziarn w spoinie	едрина на зърната на [заваръчния] шев
W 168	снятие (сошлифовка) усиления сварного шва	zeszlifowanie (obróbka) nadlewu spoiny	шмиргеловане (снемане) на усиляването на [заваръчен] шев
W 169	подготовка (разделка) кромок обработка кромок	rowek spawalniczy obróbka rowka spawalniczego	заваръчна междина механична обработка (механично скосяване) на краищата
	подготовка (разделка) кромок под сварку	przygotowanie rowka	подготвяне (скосяване) на краищата
W 170	боковые поверхности под- готовленных (разделанных) кромок	boczne ściany rowka	странични повърхности на заваряваните краища
W 171	закалка [сварного] шва	hartowanie (utwardzanie) spoiny	закаляване на [заваръчния] шев
W 172	твърдост [сварного] шва	twardość spoiny	твърдост на [заваръчния] шев
W 173	сварочный нагрев	temperatura przy spawaniu	топлина за заваряване
W 174	тепловложение при сварке	doprowadzenie ciepła przy spawaniu (zgrzewaniu)	вносяна топлина за заваряване, линейна енергия
W 175	длительность нагрева при сварке	czas nagrzewania przy spawaniu (zgrzewaniu)	продължителност на нагряването при заваряване
W 176	высота шва	wysokość spoiny	височина на [заваръчния] шев
W 177	образование горячих трещин в сварном шве	gorące pęknięcie spoiny, tworzenie się gorących pęknięć w spoinie	образуване на горещи пукнатини в [заваръчния] шев
W 178	ударная вязкость сварного шва	odporność spoiny na obciążenia udarowe	якост на удар на [заваръчния] шев, ударна жилавост на [заваръчния] шев
W 179	сопротивление сварного шва удару (при ударной нагрузке) сварной шов алюминия	udarność spoiny spoina wykonana na aluminium	якост на удар на [заваръчния] шев шев, получен при заваряване на алуминий
W 180	включение в сварном шве шов при сварке меди	wtrącenie w spoinie (zgrzeinie) spoina miedziana	включване в [заваръчния] шев шев, получен при заваряване на мед
W 181	шов пленки (фольги)	szew wykonany z zastosowaniem folii	шев на фолио
W 182	сварка	spawanie, zgrzewanie	заваряване
W 183	доступность (возможность подхода) при сварке	dostępność (możność dojścia) przy spawaniu	достъп (възможност) за заваряване
W 184	вспомогательное сварочное приспособление	urządzenie pomocnicze do spawania	принадлежности за заваряване
W 185	сплав, применяемый в качестве присадочного металла при сварке	stop przeznaczony do spawania	заваръчна сплав
W 186	сила (величина) сварочного тока	natężenie prądu spawania	стойност на заваръчния ток
W 187/8	горелка для сварки и резки	palnik do spawania i cięcia	горелка за заваряване ирязане
W 189	балка (кронштейн, консоль) для установки (крепления) свароч- ных аппаратов	nośnik [transportowy] urządzeń spawalniczych	гредя за закрепване (установяване) на заваръчен апарат
W 190	техника производства сварочных аппаратов	technika budowy urządzeń spawalniczych	техника на производството на заваръчни апарати (машини)
	характеристика сварочной дуги	charakterystyka łuku spawal- niczego	характеристика на заваръчната дъга
W 191	состояние (условия горения) сварочной дуги	stan łuku spawalniczego	състояние (условия на горене) на заваръчната дъга
W 192	ток [сварочной] дуги	prąd w łuku spawalniczym	ток на заваръчната дъга
W 193	устройство (аппарат) для возбуж- дения (зажигания) дуги	urządzenie do zajarzania łuku spawalniczego	устройство за възбуждане (запалване) на заваръчната дъга
W 194	напряжение на дуге	napiecie łuku spawalniczego	напрежение на заваръчната дъга
	область [применения] сварки, диапазон сварки	strefa (obszar) spawania	област на приложение на заваряването
W 195	хобот, консоль	wysięgnik spawalniczy, ramię spawalnicze	рамо, хобот
W 196	сварочное устройство	rozmieszczenie przy spawaniu	разположение на шеговете

W 197	welding assignment, welding task	schweißtechnische Aufgabe <i>f</i> , Schweißaufgabe <i>f</i>	tâche <i>f</i> de soudage
W 198	welding at high speeds	Schweißen <i>n</i> mit hohen Geschwindigkeiten	soudage <i>m</i> à grandes vitesses
W 199	welding atmosphere	Schweißatmosphäre <i>f</i> , Schweißluft <i>f</i>	atmosphère <i>f</i> de soudage
	welding-atmosphere purity, purity of the welding atmosphere	Reinheit <i>f</i> der Schweißatmosphäre	pureté <i>f</i> de l'atmosphère de soudure
	welding at the negative pole, straight polarity welding, welding on straight polarity	Minuspolschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> am Minuspol	soudage <i>m</i> au pôle négatif, soudage à polarité normale
	welding at the positive pole, reverse polarity welding, welding on reverse polarity	Pluspolschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> am Pluspol	soudage <i>m</i> à l'électrode anode
W 200	welding attitude welding automation, automation of welding	<i>s.</i> welding position Automatisierung <i>f</i> der Schweißtechnik, Automatisierung des Schweißens, schweißtechnische Automatisierung	automatisation <i>f</i> du soudage
W 201	welding bar	<i>s.</i> welding rod	
	welding bead, weld bead, bead of welding	Schweißraupe <i>f</i>	cordon <i>m</i> de soudure
W 202	welding bell	Schweißglocke <i>f</i>	cloche <i>f</i> de soudage
W 203	welding bench	<i>s.</i> welding table	
	welding bevel	Schweißfase <i>f</i>	chanfrein <i>m</i> de soudage
W 204	welding blowpipe	<i>s.</i> welding torch	
	welding boom, extension	Schweiß[kopf]ausleger <i>m</i> , Schweißsäule <i>f</i>	flèche <i>f</i> (bras <i>m</i> de tête, colonne <i>f</i>) de soudage
W 205	welding arm		
	welding booth, weldor's cabin	Schweiß[er]box <i>f</i> , Schweißerkabine <i>f</i> , Schweißerkoje <i>f</i>	cabine <i>f</i> (box <i>m</i> , boîte <i>f</i>) du soudeur
	welding burner	<i>s.</i> welding torch	
	welding by friction, friction welding	Verschweißen <i>n</i> durch Reibungswärme, Reib[ungs]-schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par friction (chaleur de frottement)
W 206	welding by the closed joint method	Schweißen <i>n</i> ohne Luftspalt (Spalt)	soudage <i>m</i> sans fente, soudage à joint clos
W 207	welding by the open joint method, welding with the open root	Schweißen <i>n</i> mit Luftspalt (Spalt)	soudage <i>m</i> avec fente d'air
	welding by the pulsation method	<i>s.</i> woodpecker welding	
	welding by the submerged-melt process, submerged-arc welding, submerged-melt [arc] welding, Unionmelt welding	Schweißen <i>n</i> unter Pulver, Schweißen mit verdecktem Lichtbogen, Unterpulverschweißen <i>n</i> , Unterpulverlichtbogenschweißen <i>n</i> , UP-Schweißen <i>n</i> , verdecktes Lichtbogenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à l'arc submergé (enveloppé, Unionmelt), soudage à l'arc sous flux en poudre
W 208	welding by ultrasonic vibrations	<i>s.</i> welding with ultrasound	
W 209	welding cabinet	<i>s.</i> welding chamber	
	welding cable	Schweißkabel <i>n</i>	câble <i>m</i> de soudage
	welding cable connection, connection for welding cable	Anschluß <i>m</i> für Schweißkabel, Schweißkabelanschluß <i>m</i>	raccordement <i>m</i> du câble de soudage
W 210	welding cable connector, connector for welding cable	Schweißkabelverbinder <i>m</i>	raccord <i>m</i> de câbles de soudage
W 211	welding cable cover	Schweißkabelmantel <i>m</i>	gaine (enveloppe) <i>f</i> de câble de soudage
W 212	welding cable cross section	Schweißkabelquerschnitt <i>m</i>	section <i>f</i> du câble de soudage
W 213	welding capability, suitability for welding	schweißtechnische Eignung <i>f</i> , Schweißbeignung <i>f</i>	aptitude <i>f</i> au soudage, soudabilité <i>f</i>
W 214	welding capacity	Schweißkapazität <i>f</i>	capacité <i>f</i> de soudage
	welding carbon [electrode], carbon [welding] electrode, welding carbon	Kohleelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> de carbone
W 215	welding carriage	<i>s.</i> weld carriage	
	welding cartridge	Muffelpatrone <i>f</i> , Schweißpatrone <i>f</i> , Thermitpatrone <i>f</i>	cartouche <i>f</i> pour le soudage à la thermit
W 216	welding cavity	Schweißkaverne <i>f</i> , Schweißmulde <i>f</i>	cavité <i>f</i> de soudure
W 217	welding chamber, welding cabinet, weld chamber, welding dry box	Schweißkammer <i>f</i> , Schweißkabine <i>f</i>	chambre (cabine) <i>f</i> de soudage
W 218	welding characteristic	Schweißcharakteristik <i>f</i>	caractéristiques <i>fpf</i> de soudage
	welding cinder	<i>s.</i> welding slag	
	welding circuit	<i>s.</i> weld circuit	
W 219	welding clamp	Schweißspanner <i>m</i>	serre-joints <i>m</i> de soudage
W 220	welding clinic	schweißtechnische Beratung[sstelle] <i>f</i>	renseignement <i>m</i> dans le domaine de la technique de soudage
	welding composition (compound)	<i>s.</i> welding flux	
W 221	welding concept	Schweißkonzeption <i>f</i>	conception <i>f</i> de soudure
W 222	welding connection	<i>s.</i> weld connection	
	welding constant	Schweißkonstante <i>f</i>	constante <i>f</i> de soudage

W 197	сварочно-техническая задача, задание по сварке	zadanie spawalnicze	задача (договор) по заваряване
W 198	сварка на большой скорости, скоростная сварка	spawanie przy dużych szybkościach	високоскоростно заваряване, заваряване с високи скорости
W 199	атмосфера (газовая среда) в зоне сварки чистота атмосферы (газовой среды) в зоне сварки	atmosfera przy spawaniu, powietrze w miejscu spawania czystość atmosfery przy spawaniu	заваръчна атмосфера, среда в зоната на заваряване чистота на газовата среда в зоната на заваряване
	сварка на прямой полярности	spawanie przy ujemnym biegunie na elektrodzie	заваряване при права полярност
	сварка на обратной полярности	spawanie przy dodatnim biegunie na elektrodzie	заваряване при обратна полярност
W 200	автоматизация [процесса] сварки	automatyzacja spawania	автоматизация на заваряването
W 201	валик шва	ścieg spawalniczy	заваръчна ивица
W 202	колпак на горелке, защищающий наплавленный металл при сварке в среде аргона	dzwon spawalniczy	предпазен заънец [на заваръчна горелка]
W 203	сварная фаска	zukosowanie do spawania	скосен край
W 204	укосина (консоль) для подвески сварочной головки	wysięgnik spawalniczy	рамо за окачване на заваръчна глава
W 205	кабина сварщика	kabina spawalnicza	заваръчна кабина
	сварка трением	zgrzewanie tarciove	заваряване чрез триене
W 206	сварка без зазора	spawanie bez odstępu (szczeliny)	заваряване на съединения без междина
W 207	сварка по зазору	spawanie z zastosowaniem odstępu (szczeliny)	заваряване на съединения с междина
	[дуговая] сварка под флюсом	spawanie łukiem krytym, spawanie pod topnikiem	подфлюсово заваряване, електродъгово заваряване под слой от флюс
W 208	сварочный кабель	przewód spawalniczy	заваръчен кабел
W 209	присоединение сварочного кабеля	podłączenie przewodu spawalniczego	съединение на заваръчен кабел
W 210	соединитель сварочных кабелей (проводов)	złączka przewodu spawalniczego	съединител на заваръчни кабели
W 211	оболочка сварочного кабеля	opona przewodu spawalniczego	обвивка на заваръчен кабел
W 212	сечение сварочного кабеля	przekrój przewodu spawalniczego	сечение на заваръчния кабел
W 213	пригодность к сварке	zdolność do tworzenia [się] złącza spawanego, zdolność do tworzenia [się] połączenia spawanego, możliwość spawania	пригодност за заваряване
W 214	производственная мощность в области сварки угольный электрод	wydajność przy spawaniu, przepustowość [procesu] spawania elektroda węglowa	производствена мощност за заваряване въгленов заваръчен электрод
W 215	патрон для термитной сварки	pakiet (ładunek) termitowy	патрон за термитно заваряване
W 216	сварочная раковина	jama [usadowa] powstająca przy spawaniu	заваръчна шупла
W 217	сварочная камера (кабина)	komora spawalnicza	заваръчна камера (кабина)
W 218	характеристика с точки зрения сварки	charakterystyka spawalnicza	характеристика от гледна точка на заваряването
W 219	сварочная струбинка, сварочный зажим	spawalniczy uchwyt mocujący	заваръчно закрепящо приспособление, менгеме
W 220	сварочно-техническая консультация, консультативная служба по сварке	poradnia spawalnicza	заваръчно-техническа консултация, консултация на служба по заваряване
W 221	концепция сварки	koncepcja spawania, propozycja rozwiązania problemu spawalniczego	концепция на заваряване
W 222	константа сварки	stały parametr [procesu] spawania, stała procesu spawalniczego	константа на заваряване

W 223	welding construction, welded construction	Schweißbau <i>m</i> , Schweißbauweise <i>f</i> , Schweißkonstruktion <i>f</i> , geschweißte Konstruktion <i>f</i>	construction <i>f</i> soudée (par soudage)
W 224	welding consultant, welding advisor	schweißtechnischer Berater <i>m</i>	ingénieur-conseil <i>m</i> de la technique de soudage
W 225	welding consumables	Schweißhilfsstoffe <i>mpl</i> , Schweißmittel <i>npl</i>	produits <i>mpl</i> auxiliaires de soudage, p. a. de soudeur
W 226	welding contactor, weld contactor	Schweißschütz <i>n</i>	contacteur <i>m</i> de soudage
W 227	welding contraction welding control, weld control	s. welding shrinkage Schweißsteuerung <i>f</i>	commande <i>f</i> du soudage
W 228	welding control equipment, welding control unit	Schweißsteuergerät <i>n</i>	unité <i>f</i> de commande de soudage
W 229	welding control panel	Schweißsteuerfeld <i>n</i>	champ (panneau) <i>m</i> de commande de soudage
W 230	welding control unit welding converter, welding motor-generator, motor-generator welding power supply, d. c. motor-generator welding power source, motor-generator type welding machine	s. welding control equipment Schweißumformer <i>m</i>	convertisseur <i>m</i> (groupe <i>m</i> générateur) de soudage
W 231	welding cover lens welding crack, welding fissure	s. welding lens Schweißriß <i>m</i>	crique <i>f</i> de soudure (soudage)
W 232	welding current, weld current	Schweißstrom <i>m</i>	courant <i>m</i> de soudage
W 233	welding current cable	Schweißstromkabel <i>n</i>	câble <i>m</i> à courant de soudage
W 234	welding current change, change (variation) in weld current, variation of (in the) welding current	Änderung (Veränderung) <i>f</i> des Schweißstromes, Schweißstrom[ver]änderung <i>f</i>	variation <i>f</i> du courant de soudage
W 235/6	welding current circuit welding current control [device]	s. weld circuit Schweißstromeinsteller <i>m</i> , Schweißstromeinstellgerät <i>n</i> , Schweißstromregler <i>m</i> , Schweißstromsteuerung <i>f</i>	régulateur <i>m</i> de courant de soudage
W 237	welding current control system	Schweißstromsteuersystem <i>n</i>	système <i>m</i> de commande du courant de soudage
W 238	welding current density	Schweißstromdichte <i>f</i>	densité <i>f</i> du courant de soudage
W 239	welding current duration welding current flow, flow of welding current	s. welding current time Schweißstromfluß <i>m</i>	flux <i>m</i> du courant de soudage
W 240	welding current fluctuation	Schweißstromschwankung <i>f</i>	fluctuation <i>f</i> du courant de soudage
W 241	welding current impulse, welding current pulse, impulse of welding current	Schweißstromstoß <i>m</i> , Schweißstromimpuls <i>m</i>	impulsion <i>f</i> de courant de soudage
W 242	welding current increase, increase in (of) welding current	Erhöhung <i>f</i> (Anstieg <i>m</i>) des Schweißstromes, Schweißstromerhöhung <i>f</i>	augmentation (élévation) <i>f</i> du courant de soudage
W 243	welding current input	Schweißstromzufuhr <i>f</i>	amenée (alimentation) <i>f</i> du courant de soudage
W 244	welding current level	Höhe <i>f</i> des Schweißstromes	niveau <i>m</i> du courant de soudage
W 245	welding current limitation welding current limiter, weld controller	Schweißstrombegrenzung <i>f</i> Schweiß[strom]begrenzer <i>m</i>	limitation <i>f</i> du courant de soudage limiteur <i>m</i> du courant de soudage
W 246	welding current measurement	Schweißstrommessung <i>f</i>	mesurage <i>m</i> du courant de soudage
W 247	welding current output	Schweißstromabgabe <i>f</i>	débit <i>m</i> du courant de soudage
W 248	welding current pulse	s. welding current impulse	
W 249	welding current range	Schweißstrombereich <i>m</i>	zone <i>f</i> du courant de soudage
W 250	welding current rating	Schweißstromsollwert <i>m</i>	valeur <i>f</i> de consigne du courant de soudage
W 251	welding current relay welding current remote control	Schweißstromrelais <i>n</i> Fernsteuerung <i>f</i> des Schweißstromes, Schweißstromfernregelung <i>f</i>	relais <i>m</i> de courant de soudage commande <i>f</i> à distance du courant de soudage
W 252	welding current requirements welding current setting, adjustment of welding current	Schweißstrombedarf <i>m</i> Einstellung <i>f</i> (Einstellen <i>n</i>) des Schweißstromes	besoins <i>mpl</i> en courant de soudage ajustage (réglage) <i>m</i> du courant de soudage
W 253	welding current source welding current time, welding current duration welding current type, type (kind) of welding current welding current value, value of welding current	s. welding power supply Schweißstromzeit <i>f</i> Schweißstromart <i>f</i> Schweißstromwert <i>m</i>	temps <i>m</i> (durée <i>f</i>) du courant de soudage type <i>m</i> du courant de soudage valeur <i>f</i> du courant de soudage
W 254	welding current wave form, wave form of welding current	Kurvenform <i>f</i> des Schweißstromes, Schweißstromkurve <i>f</i>	courbe <i>f</i> du courant de soudage, forme (allure) <i>f</i> de courbe du courant de soudage
W 255	welding curtains	Schweißerschutzhänge <i>mpl</i>	rideaux <i>mpl</i> protecteurs pour soudeurs
W 256	welding cycle, weld cycle	Schweißspiel <i>n</i> , Schweißzyklus <i>n</i>	cycle <i>m</i> de soudage
W 257	welding cycle time, weld cycle time, weld[ing] period	Schweißspielzeit <i>f</i> , Schweißperiode <i>f</i>	période <i>f</i> de soudage, durée <i>f</i> du cycle de soudage
W 258	welding defect, welding fault (flaw)	Schweißfehler <i>m</i>	défectuosité <i>f</i> de soudage

W 223	сварное исполнение, сварная конструкция	konstrukcja spawana	заварена конструкция
W 224	консультант по сварке, консультант в области сварочной техники	doradca (konsultant) w dziedzinie spawalnictwa, doradca (konsultant) w zakresie spawalnictwa	консультант по заваряване, консультант в областта на заваръчната техника
W 225	вспомогательные сварочные материалы	materiały pomocnicze (dodatkowe) do spawania	допълнителни заваръчни материали
W 226	сварочный контактор	stycznik do urządzeń spawalniczych	заваръчен контактор
W 227	регулятор времени для сварки, управление сваркой	sterowanie w procesie spawalniczym	управляване на заваряването, управляване процеса на заваряване
W 228	устройство, регулирующее сварку	spawalnicze urządzenie sterujące	устройство за управляване процеса на заваряване
W 229	регулирующая сварку панель	spawalniczy pulpit spawalniczy, spawalnicza deska sterownicza	пулт за управляване процеса на заваряване
W 230	сварочный преобразователь	przetwornica spawalnicza	заваръчен преобразувател, заваръчна мотор-генераторна група
W 231	сварочная трещина	pęknięcie spawalnicze	заваръчна пукнатина
W 232	сварочный ток	prąd spawania	заваръчен ток
W 233	кабель сварочного тока	przewód prądu spawania	кабел за заваръчния ток
W 234	изменение [величины] сварочного тока	zmiana prądu spawania	изменение (стойността) на заваръчния ток
W 235/6	регулятор сварочного тока	urządzenie do regulacji (sterowania) prądu spawania	регулатор на заваръчния ток
W 237	система регулирования сварочного тока	system sterowania prądu spawania	система за регулиране на заваръчния ток
W 238	плотность сварочного тока	gęstość prądu spawania	плътност на заваръчния ток
W 239	протекание сварочного тока	przepływ prądu spawania	протичане на заваръчен ток
W 240	колебание сварочного тока	wahanie prądu spawania	колебания на заваръчния ток
W 241	импульс сварочного тока	impuls prądu spawania	импулс на заваръчния ток
	повышение (увеличение) сварочного тока	zwiększenie (wzrost) prądu spawania	нарастване (повишаване) на заваръчния ток
W 242	подвод (подача) сварочного тока	doprowadzenie prądu spawania	подаване на заваръчен ток
W 243	величина сварочного тока	wysokość (wielkość) prądu spawania	стойност на заваръчния ток
W 244	ограничение сварочного тока	ograniczenie prądu spawania	ограничение на заваръчния ток
W 245	ограничитель сварочного тока	ogranicznik prądu spawania	ограничител на заваръчния ток
W 246	измерение сварочного тока	pomiar prądu spawania	измерване на заваръчния ток
W 247	отдача сварочного тока	oddawanie prądu spawania	подаван заваръчен ток
W 248	диапазон регулирования сварочного тока	zakres prądu spawania	диапазон на регулиране на заваръчния ток
W 249	заданное значение сварочного тока, заданная величина сварочного тока	żądana (złożona) wartość prądu spawania	зададена стойност на заваръчния ток
W 250	реле сварочного тока	przekaznik prądu spawania	реле на заваръчния ток
W 251	дистанционное регулирование сварочного тока	zdalne sterowanie prądu spawania	дистанционно регулиране на заваръчния ток
W 252	потребность в сварочном токе, регулирование сварочного тока	zapotrzebowanie prądu spawania, nastawianie (regulacja) prądu spawania	потребност от заваръчен ток, регулиране на заваръчния ток
W 253	длительность прохождения (протекания) сварочного тока, род сварочного тока	czas [przepływu] prądu spawania, rodzaj prądu spawania	време (продължителност) на протичане на заваръчния ток, род на заваръчния ток
	сила (величина) сварочного тока	wielkość prądu spawania	стойност на заваръчния ток
W 254	диаграмма (кривая) сварочного тока	kształt krzywej prądu spawania	крива на заваръчния ток
W 255	защитные шторы (занавески)	ochronne zasłony [stanowiska] spawacza	защитна завеса
W 256	цикл сварки	cykl spawania (zgrzewania)	заваръчен цикъл, цикъл на заваряване
W 257	длительность цикла сварки	czas cyklu spawania (zgrzewania)	продължителност (времетраене) на заваръчния цикъл
W 258	дефект сварки	wada spawalnicza	заваръчен дефект, дефект на заваряването

W 259	welding deformation, warping and buckling resulting from the welding operation	Schweißverzug <i>m</i> , Schweißverformung <i>m</i> , Verformung (Verwerfung) <i>f</i> beim Schweißen	déformation <i>f</i> due au soudage, gauchissement <i>m</i> dû au soudage,
W 260	welding demonstration	Schweißvorführung <i>f</i> , schweißtechnische Vorführung <i>f</i>	distorsion <i>f</i> par le soudage
W 261	welding demonstration workshop	Schweißvorführwerkstatt <i>f</i>	soudage <i>m</i> de démonstration,
W 262	welding department, welding section (engineering department), department of welding engineering	Abteilung <i>f</i> Schweißtechnik, schweißtechnische Abteilung	démonstration <i>f</i> soudo-technique
W 263	welding deposit	s. weld metal	atelier <i>m</i> pour démonstration de soudages
W 264	welding designer (design engineer)	Schweißkonstrukteur <i>m</i>	département <i>m</i> de soudage
W 264	welding diagram	Schweißdiagramm <i>n</i>	constructeur <i>m</i> de soudage
W 265	welding die	s. weld die	graphique (diagramme) <i>m</i> de soudage
W 266	welding direction, direction of welding	Schweißrichtung <i>f</i>	direction <i>f</i> de la soudure, sens <i>m</i> du soudage
W 266	welding distortion, distortion by welding	Schweißverwerfung <i>f</i> , Verwerfung <i>f</i> beim Schweißen, Schweißverzug <i>m</i>	distorsion <i>f</i> de soudage, rejettement <i>m</i> dû au soudage, faille <i>f</i> due au soudage
W 267	welding dry box	s. welding chamber	durée <i>f</i> de fonctionnement (mise en circuit) de soudage, D. E. de soudage
W 267	welding duty cycle	Schweißeinschaltdauer <i>f</i>	chanfrein <i>m</i> de soudure
W 268	welding edge	Schweißkante <i>f</i>	préparation <i>f</i> des arêtes de soudure
W 269	welding edge preparation, weld scarf preparation	Schweißkantenvorbereitung <i>f</i>	rendement (débit) <i>m</i> de soudage
W 270	welding efficiency, efficiency of welding, welding performance (output, power)	Schweißleistung <i>f</i>	caractéristique <i>f</i> de l'électrode
W 271	welding electrode	s. 1. weld electrode	enrobage <i>m</i> (enveloppe) <i>f</i> d'électrodes à souder
W 272	welding electrode coating	2. wheel-shaped electrode Elektrodencharakteristik <i>f</i> , Elektrodenkennlinie <i>f</i>	matériau (matériel) <i>m</i> d'enrobage des électrodes
W 273	welding electrode coating material, coating (covering) material	Schweißelektrodenumhüllung <i>f</i>	enrobage <i>m</i> au bioxyde de titane
W 273	welding electrode coating of titania, titania[-type] coating	Elektrodenumhüllungsstoff <i>m</i> , Umhüllungsstoff <i>m</i> , Um-mantelungsmaterial <i>n</i>	dispositif <i>m</i> à sécher les électrodes à souder
W 274	welding electrode coating drying machine, electrode dryer	Titandioxidhülle <i>f</i> , Titan-dioxidumhüllung <i>f</i>	résistance <i>f</i> à la chaleur de l'électrode à souder,
W 274	welding electrode holder	Schweißelektroden-trocken-gerät <i>n</i>	thermo-résistance <i>f</i> de l'électrode
W 275	welding electrode hot strength, hot strength of the welding electrode	s. welding torch	industrie <i>f</i> fabricante d'électrodes à souder
W 276	welding electrode material, electrode material, material of the electrode	Wärmefestigkeit <i>f</i> der Schweiß-elektrode	matériel <i>m</i> (matière) <i>f</i> des électrodes
W 277	welding electrode plant, electrode plant	Schweißelektrodenindustrie <i>f</i>	usine <i>f</i> d'électrodes
W 278	welding electrode production, production (manufacture) of welding electrodes	Elektrodenmaterial <i>n</i> , Elektroden-werkstoff <i>m</i>	fabrication (production) <i>f</i> d'élec-trodes à souder
W 279	welding electrode quality, electrode quality, quality of the electrode	Elektrodenwerk <i>n</i>	qualité <i>f</i> de l'électrode
W 280	welding electrode standard	Schweißelektrodenherstellung <i>f</i> , Schweißelektroden-erzeugung <i>f</i> , Schweißelektrodenproduktion <i>f</i>	norme <i>f</i> d'électrode à souder
W 281	welding energy, weld energy, energy used for welding	Elektroden-güte <i>f</i> , Elektroden-qualität <i>f</i>	énergie <i>f</i> de soudage
W 282	welding energy input	Schweißenergie <i>f</i>	absorption <i>f</i> d'énergie de soudage
W 283	welding engineer	Schweißenergieaufnahme <i>f</i>	ingénieur <i>m</i> de soudage
W 284	welding engineering department, welding department (section), department of welding engineering	Schweißingenieur <i>m</i>	département <i>m</i> de soudage
W 285	welding engineering parameter, welding parameter	Abteilung <i>f</i> Schweißtechnik, schweißtechnische Abteilung	paramètre <i>m</i> de la technique de soudage
W 286	welding engineering service, welding service	schweißtechnischer Parameter <i>m</i> , Schweißparameter <i>m</i> , Schweißkenngröße <i>f</i> , Schweiß-kennwert <i>m</i> , Schweißwert <i>m</i>	service <i>m</i> de la clientèle par rapport à la technique de soudage
W 287	welding equipment, welding outfit	schweißtechnische Betreuung <i>f</i>	appareil (poste) <i>m</i> de soudage
W 288	welding equipment development	schweißtechnische Geräte <i>npl</i> , Schweißgerät <i>n</i> , Schweiß-anlage <i>f</i> , Schweißeinrichtung <i>f</i> , Schweißausrüstung <i>f</i>	études <i>fpl</i> et mise <i>f</i> au point de postes soudeurs
W 289	welding equipment field	Schweißanlagenentwicklung <i>f</i> , Schweißgeräteentwicklung <i>f</i>	domaine (secteur) <i>m</i> des postes de soudage, branches <i>f</i> des machines à souder
W 290		Schweißanlagen-sektor <i>m</i> , Schweißmaschinenbranche <i>f</i>	

W 259	вызванное сваркой коробление, вызванная сваркой поводка, сварочная деформация	odkształcenie spawalnicze (przy spawaniu)	деформация при заваряване, деформация в результат на заваряването
W 260	демонстрация сварки, демонстрационная сварка	pokaz spawalniczy, pokaz techniki spawalniczej	демонстрация на заваряване
W 261	демонстрационная сварочная мастерская	pokazowy zakład spawalniczy	заваръчен цех за демонстрации
W 262	отдел сварки, сварочное отделение	oddział (wydział) spawalniczy	отдел по заваряване, заваръчен отдел
W 263	конструктор, разрабатывающий сварные конструкции (изделия)	konstruktor-spawalnik	конструктор на заварени конструкции (изделия)
W 264	диаграмма сварки	wykres spawalniczy	схема на заваряване
W 265	направление сварки	kierunek spawania	посока на заваряването
W 266	сварочная деформация, коробление при сварке	odkształcenie spawalnicze	заваръчни деформации
W 267	продолжительность включения, ПВ, цикл сварки	czas włączenia [spawania], czas pracy spawalniczej	продължителност на включване при заваряване, ПВ при заваряване
W 268	свариваемая кромка	brzeg [przygotowany] do spawania	заваряван край
W 269	подготовка (разделка) свариваемых кромок	przygotowanie brzegów do spawania	подготовка (скосяване) на заваряваните краища
W 270	производительность сварки	wydajność spawania	производителност на заваряване
W 271	характеристика электродов	[spawalnicza] charakterystyka elektrody	характеристика на заваръчните електроди
W 272	покрытие сварочных электродов	otulina elektrod spawalniczych	електродна обизка, обизка на заваръчни електроди
W 273	материал покрытия электродов, материал электродного покрытия	materiał otuliny elektrody	материал на електродната обизка
	рутиловое покрытие	otulina [elektrody] rutyłowa (ilmenitowa)	титанокисела обизка
	сушилка (шкаф для сушки) электродов	urządzenie do suszenia elektrod spawalniczych, suszarka do elektrod spawalniczych	сушилня (шкаф за изсушаване) на електроди
W 274	жаропрочность сварочного электрода	wytrzymałość cieplna elektrody	високотемпературна якост на заваръчния електрод
W 275	электродная промышленность	przemysł elektrod spawalniczych	електродна промишленост
W 276	электродный материал, материал электрода	materiał elektrody	материал на електрода, електроден материал
	электродный завод, завод сварочных электродов	fabryka elektrod, elektrodownia	завод за електроди [за заваряване]
W 277	изготовление (производство) сварочных электродов	produkcja elektrod spawalniczych	производство на заваръчни електроди
W 278	качество электродов	jakość elektrody	качество на електрода
W 279	стандарт (нормаль) на электроды	norma na elektrody spawalnicze	стандарт (нормала) за електроди
W 280	энергия, используемая для сварки	energia spawania	енергия за заваряване, заваръчна енергия
W 281	потребляемая мощность при сварке	pobór energii spawania	потребяване мощност при заваряване
W 282	инженер-сварщик	inżynier spawalnik	инженер по заваряване
	отдел сварки, сварочное отделение	oddział (wydział) spawalniczy	заваръчен отдел, отдел по заваряване
W 283	параметр сварки	parametr spawalniczy, techniczny parametr spawania	параметри на заваряването
W 284	сварочно-техническое обслуживание	opieka spawalnicza, serwis spawalniczy	заваръчно техническо обслужване
W 285	сварочная установка, сварочное оборудование	sprzęt spawalniczy, wyposażenie spawalnicze	заваръчно обзавеждане (съоръжение), заваръчна уредба
W 286	разработка сварочных установок (аппаратов)	rozwój urządzeń spawalniczych	разработване на заваръчно обзавеждане
W 287	отрасль производства сварочных установок (машин)	branża urządzeń spawalniczych	отрасъл за производство на заваръчно обзавеждане

W 288	welding equipment firm	Schweißgerätewerk <i>n</i> , Schweißmaschinenwerk <i>n</i>	fabrique <i>f</i> d'appareils soudeurs, usine fabricatrice <i>f</i> de machines soudeuses
W 289	welding equipment production	Schweißanlagenbau <i>m</i> , Schweißgerätebau <i>m</i>	construction <i>f</i> de postes soudeurs, construction d'appareils à souder
W 290	welding fabrication, fabrication by welding, welding manufacturing welding fabricator welding faces welding fault	schweißtechnische Fertigung (Verarbeitung) <i>f</i> , Schweißfertigung <i>f</i> <i>s.</i> welding plant <i>s.</i> welding surfaces <i>s.</i> welding defect	transformation <i>f</i> par soudage, usinage <i>m</i> à soudage
W 291	welding filler metal, weld filler material (metal)	Schweißzusatzwerkstoff <i>m</i> , Schweißzusatzmaterial <i>n</i>	matériau <i>m</i> d'apport
W 292	welding filler rod	Schweißzusatzstab <i>m</i>	baguette <i>f</i> d'apport de soudage
	welding filler wire, filler [metal] wire, filling wire, additive (electrode) filler wire	Zusatzdraht <i>m</i> , Schweißzusatzdraht <i>m</i>	fil <i>m</i> d'apport [de soudure]
W 293	welding fire	Brand <i>m</i> beim (durch) Schweißen	chaleur <i>f</i> de soudage
W 294	welding fire protection, fire prevention in welding	Brandschutz <i>m</i> beim Schweißen	protection <i>f</i> contre les brûlures dues au soudage
W 295	welding firm	schweißtechnischer Betrieb <i>m</i>	atelier <i>m</i> (maison <i>f</i>) de soudage
	welding firm	<i>s. a.</i> welding plant	
	welding fissure	<i>s.</i> welding crack	
W 296	welding fitting	Schweißfitting <i>m</i>	fitting <i>m</i> de soudage
W 297	welding fixture, fixture for welding, welding jig	Schweißvorrichtung <i>f</i>	monture <i>f</i> (gabarit <i>m</i>) de soudage
W 298	welding flame	Schweißflamme <i>f</i>	flamme <i>f</i> de soudage
W 299	welding flange	Anschweißflansch <i>m</i>	bride <i>f</i> (collet <i>m</i>) à souder
	welding flaw	<i>s.</i> welding defect	
W 300	welding flux, welding composition (compound), flux for welding	Schweiß[fluß]mittel <i>n</i> , Schweißpulver <i>n</i>	flux <i>m</i> (composition <i>f</i> , composé <i>m</i> , poudre <i>f</i>) de soudage
W 301	welding flux composition, flux composition	Pulverzusammensetzung <i>f</i> , Schweißpulverzusammensetzung <i>f</i>	composition <i>f</i> du flux décapant en poudre, composition de la poudre à souder
W 302	welding flux composition, flux consumption, consumption of welding flux [composition] welding flux for cast iron, cast iron [welding] flux, flux for cast iron welding, scaling powder	Pulververbrauch <i>m</i> , Schweißpulververbrauch <i>m</i> Gußeisenschweißpulver <i>n</i>	consommation <i>f</i> de flux décapant en poudre, consommation de poudre à souder flux <i>m</i> d'apport pour le soudage de la fonte
	welding flux melting rate, flux [composition] melting rate, welding flux composition melting rate	Aufschmelzgeschwindigkeit <i>f</i> des Schweißpulvers	vitesse <i>f</i> de fusion du flux décapant
W 303	welding force	Schweißpreßkraft <i>f</i>	force <i>f</i> de soudage
W 304	welding foreman, head (foreman) welder	Schweißmeister <i>m</i>	contre-maître <i>m</i> soudeur
W 305	welding frequency	Schweißfrequenz <i>f</i>	fréquence <i>f</i> de soudure
	welding from both sides	<i>s.</i> both-sides welding	
W 306	welding fume, arc welding fume, fume from welding, fume of arc welding	Schweißdämpfe <i>mpl</i>	fumée <i>f</i> du soudage à l'arc
	welding fume collector	<i>s.</i> welding fume exhauster	
W 307	welding fume exhauster, welding fume collector, fume exhauster (extractor), welding hood	Absaugvorrichtung <i>f</i> für die Schweißdämpfe, Vorrichtung <i>f</i> zum Absaugen der Schweißdämpfe	installation <i>f</i> d'aspiration aux fumées de soudage
W 308	welding furnace	Schweißofen <i>m</i>	four <i>m</i> de soudage
W 309	welding gage, weld gage	Naht[meß]lehre <i>f</i> , Schweißnahtmeßlehre <i>f</i>	calibre <i>m</i> pour les soudures
W 310	welding gantry, welding portal	Schweißportal <i>n</i>	portique <i>m</i> de soudage
W 311	welding gap	Schweißspalt <i>m</i>	fente <i>f</i> de soudure
W 312	welding gas pressure	Schweißgasdruck <i>m</i>	pression <i>f</i> du gaz de soudage
W 313	welding gas pressure gage	Schweißgasmanometer <i>n</i>	manomètre <i>m</i> pour gaz de soudage
W 314	welding gas temperature	Schweißgastemperatur <i>f</i>	température <i>f</i> du gaz de soudage
W 315	welding generator	Schweißgenerator <i>m</i>	génératrice <i>f</i> pour soudage à l'arc
	welding glass, protective (safety) glass	Schutzglas <i>n</i>	verre <i>m</i> filtrant (de soudage, protecteur)
	welding glass	<i>s. a.</i> dark glass	
W 316	welding glasses (goggles), welding spectacles, goggles for welding	Schweißbrille <i>f</i>	lunettes <i>fp</i> protectrices pour soudeurs, lunettes de soudeur
W 317	welding-grade argon	Schweißargon <i>n</i>	argon <i>m</i> à souder
W 318	welding-grade argon atmosphere	Schweißargonatmosphäre <i>f</i>	atmosphère (enveloppe) <i>f</i> d'argon de soudage

W 288	завод сварочных аппаратов (машин)	producent (zakład budowy) urządzeń spawalniczych	завод за заваръчно обзавеждане
W 289	производство сварочных установок (аппаратов)	budowa (produkcja) urządzeń spawalniczych	производство на заваръчно обзавеждане
W 290	изготовление [продукции] с помощью сварки	produkcja spawalnicza	изработване на заварена продукция
W 291	присадочный материал для сварки	materiał dodatkowy do spawania, spawalniczy materiał dodatkowy	допълнителен материал за заваряване
W 292	присадочный пруток для сварки, присадочная проволока для сварки присадочная [сварочная] проволока	spawalniczy materiał dodatkowy w postaci pręta [spawalniczy] drut dodatkowy	допълнителна заваръчна пръчка допълнителен заваръчен тел
W 293	пожар при сварке	pożar przy spawaniu	пожар при заваряване
W 294	защита от пожара при сварке, противопожарные меры при сварке	ochrona przed pożarem przy spawaniu	противопожарна защита при заваряване
W 295	сварочное производство	przedsiębiorstwo spawalnicze, zakład spawalniczy	завод за производство на заварени изделия
W 296	сварной фитинг, сварная арматура	montaż za pomocą spawania	заварен фитинг, заварена арматура
W 297	сварочное приспособление, приспособление для сварки	oprzyrządowanie spawalnicze	заваръчно приспособление, приспособление за заваряване
W 298	сварочное пламя	plomień spawalniczy	заваръчен пламък
W 299	приварной фланец	przyspawany kołnierz	заварен фланец
W 300	сварочный флюс	topnik spawalniczy	заваръчен флюс
W 301	состав сварочного флюса	skład topnika [spawalniczego]	състав на заваръчния флюс
W 302	расход (потребление) флюса флюс для сварки чугуна скорость [рас]плавления сварочного флюса	zużycie topnika topnik do spawania żeliwa szybkość stapienia topnika	разход (потребление) на заваръчен флюс флюс за заваряване на чугун скорост на топене на заваръчния флюс
W 303	сварочное усилие, усилие на электродах	siła docisku przy zgrzewaniu	заваръчно налягане, сила на притискане на електродите
W 304	мастер по сварке	mistrz spawalniczy (spawalnik)	майстор-заварчик
W 305	частота, при которой выполняется сварка	częstotliwość przy spawaniu	честота на заваряване
W 306	пары, образующиеся при сварке	dymy spawalnicze	заваръчни газове, газове, образувачи се (отделящи се) при електродъгово заваряване
W 307	вентиляционное устройство для отсоса паров, устройство для отсоса паров, образующихся при сварке	urządzenie do odsysania (usuwania) dymów spawalniczych	вентиляционна система за изтегляне на заваръчните газове
W 308	нагревательная печь для сварки	piec spawalniczy	нагревателна пещ за заваряване
W 309	калибр (шаблон) для замера шва	spoinomierz	калибър за измерване на шва
W 310	сварочный портал	portal spawalniczy	заваръчен портал
W 311	зазор между свариваемыми кромками	szczelina spawalnicza, odstęp spawalniczy	заваръчна междина
W 312	давление газа для сварки, давление сварочного газа	ciśnienie gazu spawalniczego	налягане на газа при заваряване
W 313	манометр сварочного газа	manometr do gazu spawalniczego	манометър за заваръчния газ
W 314	температура сварочного газа	temperatura gazu spawalniczego	температура на заваръчния газ
W 315	сварочный генератор	prądnicza spawalnicza	заваръчен генератор
	защитное стекло	szkło ochronne	защитно стъкло
W 316	защитные очки для сварки	okulary spawalnicze	защитни очила за заваряване
W 317	аргон для сварки, сварочный аргон	argon spawalniczy (do celów spawalniczych)	аргон за заваряване
W 318	среда (атмосфера) аргона	atmosfera argonu spawalniczego	заваръчна среда (атмосфера) от аргон

W 319	welding-grade carbon dioxide, welding-grade CO ₂ , welding-grade carbon dioxide	Kohlendioxid <i>n</i> (CO ₂) für Schweißzwecke, CO ₂ in Schweißqualität, Schweißkohlendioxid <i>n</i>	gaz <i>m</i> carbonique pour les fins de soudage, CO ₂ en qualité de soudage
W 320	welding-grade helium	Schweißhelium <i>n</i>	hélium <i>m</i> à souder
W 321	welding groove, welding V, groove for welding	Schweißfuge <i>f</i> , Schweißnut <i>f</i>	joint <i>m</i> de soudure, chanfrein <i>m</i> en V, V <i>m</i> chanfreiné
W 322	welding ground	Erdleitung <i>f</i>	mise <i>f</i> à la terre, prise (ligne) <i>f</i> de terre
W 323	welding ground clamp, ground clamp	Erdungsklemme <i>f</i>	borne <i>f</i> de [mise à la] terre, vis <i>f</i> de [mise à la] terre
W 324	welding gun welding gun handle	<i>s.</i> welding tongs Schweißpistolenhandgriff <i>m</i>	poignée <i>f</i> de pistolet soudeur
	welding gun nozzle, gun nozzle of the welding gun, tip of the gun	Schweißpistolenmundstück <i>n</i> , Düse <i>f</i> der Pistole, Mundstück <i>n</i> (Düse) der Schweißpistole	buse <i>f</i> du pistolet soudeur, pointe <i>f</i> du pistolet de soudage
W 325	welding gun trigger, gun switch, trigger of the welding gun, trigger switch on the gun welding handshield, handshield, hand screen (shield)	Pistolenschalter <i>m</i> , Brennerschalter <i>m</i> , Pistolenabzug <i>m</i> Handschuttschild <i>m</i> , Handschirm <i>m</i>	détente <i>f</i> de pistolet masque <i>m</i> , écran <i>m</i>
W 326	welding head, weld head	Schweißkopf <i>m</i>	tête <i>f</i> de soudage
W 327	welding head carriage	Schweißkopfgetriebe <i>n</i> , Schweißkopfsupport <i>m</i>	support <i>m</i> de tête de soudage
W 328	welding head control	Schweißkopfsteuereinrichtung <i>f</i>	commande <i>f</i> de la tête de soudage
W 329	welding head design	Formgebung <i>f</i> des Schweißkopfes	dessin <i>m</i> de la tête de soudage
W 330	welding head position	Schweißkopfstellung <i>f</i>	position <i>f</i> de la tête de soudage
	welding head travel, movement of the welding head	Schweißkopfbewegung <i>f</i>	mouvement (trajet) <i>m</i> de la tête de soudage
W 331	welding heat, weld heat, heat of welding, heat of the welding process	Schweißwärme <i>f</i>	chaleur (chaude) <i>f</i> soudante, blanc <i>m</i> soudant
W 332	welding heat distribution	Schweißwärmeverteilung <i>f</i>	distribution <i>f</i> de la chaleur soudante
W 333	welding heat input welding heat source, source of welding heat, source of heat for welding, heat source of welding welding helmet welding hood, arc welding hood	<i>s.</i> weld heat input Schweißwärmequelle <i>f</i> <i>s.</i> arc welder's helmet Schweißkappe <i>f</i> , Absaugvorrichtung <i>f</i> für die Schweißdämpfe	source <i>f</i> de chaleur soudante chape <i>f</i> [aspiratrice] de vapeurs de soudure
	welding hood welding impulse	<i>s.</i> <i>a.</i> welding fume exhauster <i>s.</i> welding pulse	
	welding in air, out-of-vacuum welding	Schweißen <i>n</i> an freier Atmosphäre, Schweißen außerhalb des Vakuums	soudage <i>m</i> à l'air libre, soudage hors du vide
W 334	welding in all positions	<i>s.</i> all-position welding	
	welding industry	Schweißindustrie <i>f</i> , schweißtechnische Industrie <i>f</i>	industrie <i>f</i> du soudage, industrie soudo-technique
W 335	welding in of a patch	Einlagenschweißen <i>n</i> eines Flickens, Flickeneinschweißen <i>n</i>	rapéage <i>m</i> par soudage
	welding in one pass, single-pass (single-run, one-pass) welding	Einlagenschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> in einer Lage	soudage <i>m</i> d'une seule passe
	welding in position, position[al] welding	Positionsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en position
W 336	welding inside of a tank	Schweißen <i>n</i> in Behältern	soudage <i>m</i> dans un réservoir, soudage à l'intérieur d'un réservoir
W 337	welding institute, institute of welding	Institut <i>n</i> für Schweißtechnik, schweißtechnisches Institut	institut <i>m</i> pour la technique de soudage
W 338	welding instruction	Schweißanleitung <i>f</i> , Schweißanweisung <i>f</i>	instructions <i>fp</i> de soudage
W 339	welding instructor, instructor in welding, welding teacher, teacher of welding	Lehrschweißer <i>m</i> , schweißtechnischer Ausbilder <i>m</i> , Schweißlehrer <i>m</i> , Schweißlehrkraft <i>f</i>	instructeur <i>m</i> soudeur
	welding in tank construction welding in the downhand position	<i>s.</i> welding of containers <i>s.</i> flat-position welding	
	welding in the fixed position, fixed-position welding	Schweißen <i>n</i> in Zwangslage (Zwangsposition), Zwagslagenschweißen <i>n</i> , Zwagspositionsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en position forcée, soudage d'objet fixé
	welding in the flat position welding in the horizontal position	<i>s.</i> flat-position welding <i>s.</i> horizontal position welding	
	welding in the open-air, open-air welding, welding out of doors, out-of-chamber welding	Schweißen <i>n</i> im Freien	soudage <i>m</i> à l'air libre, soudage à l'extérieur
W 340	welding in the solid state, solid-state bonding (welding) welding in the solid state welding in the up-vertical position	Schweißen <i>n</i> im festen Zustand, Diffusionsschweißen <i>n</i> <i>s.</i> <i>a.</i> diffusion welding <i>s.</i> vertical-upward welding	soudage <i>m</i> à l'état solide, soudage par diffusion

W 319	сварочный углекислый газ, сварочная углекислота, CO ₂ для сварки	spawalnicy dwutlenek węgla, CO ₂ dla celów spawalniczych	въглероден двуокис за заваряване
W 320	гелий для сварки, сварочный гелий	hel spawalnicy	хелий за заваряване
W 321	подготовка (разделка) под сварку	rowek spawalnicy	заваръчна междина
W 322	провод заземления, провод, заземляющий изделие	uziemiaenie	заземляване
W 323	зажим (клемма) для подключения провода заземления	zaczisk do uziemienia	елемент за закрепване на заземляването
W 324	рукоятка сварочного пистолета	rękojeść pistoletu spawalniczego	дръжка на заваръчен пистолет
	сопло (мундштук, наконечник) пистолета	dysza uchwytu pistoletowego	дюза (накрайник) на заваръчен пистолет
W 325	выключатель пистолета	przycisk sterowniczy pistoletu, wyłącznik pistoletu	включавател (спусък) на заваръчен пистолет
	защитный ручной щиток	osłona [ochronna] ręki	защитен ръчен щит, защитна маска
W 326	сварочная головка	głowica spawalnicza	заваръчна глава
W 327	привод сварочной головки	napęd [posuwu] głowicy spawalniczej	супорт на заваръчна глава
W 328	устройство (аппаратура) для управления сварочной головкой	urządzenie sterujące głowicy spawalniczej	устройство за управляване на заваръчната глава
W 329	[конструктивная] исполнение сварочной головки	konstrukcja głowicy spawalniczej	конструкция (конструктивно изпълнение) на заваръчната глава
W 330	положение сварочной головки	ustawienie [pozycja] głowicy spawalniczej	положение на заваръчната глава
	передвижение (движение) сварочной головки	ruch głowicy spawalniczej	преместване (движение) на заваръчната глава
W 331	нагрев при сварке	ciepło w procesie spawalniczym	топлина при заваряване
W 332	распределение нагрева при сварке	rozkład ciepła w procesie spawalniczym	разпределение на топлината при заваряване
W 333	источник нагрева при сварке	źródło ciepła w procesie spawalniczym	източник на топлина за заваряване, заваръчен топлоизточник
	вытяжной зонт	przyłbica odchylna do spawania [łukowego]	защитен шлем, шлем на заварчик
	сварка на открытом воздухе, сварка вне вакуума	spawanie w normalnej atmosferze	заваряване на открит въздух, заваряване извън вакуум
W 334	сварочная промышленность	przemysł spawalnicy	заваръчна промишленост
W 335	сварка заплаты	wspawanie łaty	заваряване на крѣпка
	однослойная сварка	spawanie jednym przejściem, spawanie jednowarstwowe	еднослойно заваряване
W 336	сварка в различных пространственных положениях	spawanie w pozycji wymuszonej, spawanie pozycyjne	заваряване в различни пространствени положения
	сварка внутри сосудов	spawanie w budowie zbiorników	заваряване във вътрешност на съд
W 337	институт сварки	instytut spawalnictwa	институт по заваряване
W 338	инструкция (руководящее указание) по сварке	instrukcja spawalnicza	инструкция за заваряване
W 339	инструктор по сварке, сварщик-инструктор	nauczyciel [instruktor] spawania	инструктор по заваряване
	сварка шва в положении, отличающемся от нижнего	spawanie w pozycji przymusowej	заваряване на неподвижно изделие [в положение различно от долното]
	сварка на открытом воздухе	spawanie na wolnym powietrzu	заваряване на открит въздух
W 340	диффузионная сварка, сварка в твердом состоянии	zgrzewanie w stanie stałym [materiału], zgrzewanie dyfuzyjne	заваряване в твърдо състояние, дифузионно заваряване

	welding in the vertical downwards direction, vertical-down welding, vertical downward welding, downward welding in the vertical position, welding in the downward vertical direction, downward vertical welding	Fallahtschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Fallnähten, fallendes Schweißen [in Vertikalposition], Schweißen in f-Position, Schweißen in der Position „fallend“	soudage <i>m</i> vertical (en mouvement descendant)
	welding in the vertical position, vertical [position] welding	senkrecht Schweißen <i>n</i> , Vertikalschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> vertical
	welding in the vertical upwards direction	s. vertical-upward welding	
W 341	welding in two passes, two-pass welding, double-pass welding	Schweißen <i>n</i> in zwei Lagen, Zweilagenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> en deux passes (positions)
	welding jaw	s. weld die	
	welding jig	s. welding fixture	
W 342	welding layer	s. weld pass	
	welding lead	Schweißleitung <i>f</i>	ligne <i>f</i> de soudage
	welding lens, protective [welding] lens, welding cover lens	Schutzscheibe <i>f</i> , Schweißerschutzwass <i>n</i>	verre <i>m</i> protecteur
W 343	welding line, weld flow line	Schweißlinie <i>f</i> , Schweißstraße <i>f</i> , schweißtechnische Fertigungsstraße <i>f</i>	ligne <i>f</i> de soudure, ligne d'union
	welding load	s. weld pressure	
W 344	welding machine, welder, weld[er] machine	Schweißmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à souder, soudeuse <i>f</i>
W 345	welding machine design	s. welder design	
	welding machine designer	Schweißgeräteentwickler <i>m</i>	constructeur <i>m</i> d'appareils et de machines à souder
W 346	welding machine operator	Maschinenschweißer <i>m</i>	soudeur <i>m</i> à la machine
W 347	welding machine tool	Schweißwerkzeugmaschine <i>f</i> , schweißende Werkzeugmaschine <i>f</i>	machine-outil <i>f</i> soudeuse (soudante, à souder)
	welding man	s. welder	
W 348	welding manipulator, weld manipulator	Schweißkopfmanipulator <i>m</i>	manipulateur <i>m</i> de tête de soudage
W 349	welding manufacturing	s. welding fabrication	
W 350	welding material	Schweißwerkstoff <i>m</i>	matériau <i>m</i> de soudure
	welding mechanism	Mechanismus <i>m</i> des Schweißens, Schweißeinrichtung <i>f</i>	mécanisme <i>m</i> de soudage
W 351	welding mechanization, mechanization in welding	Mechanisieren <i>n</i> des Schweißens, Mechanisieren der Schweißtechnik, Schweißmechanisierung <i>f</i>	mécanisation <i>f</i> du soudage, mécanisation de la technique du soudage
W 352	welding metal	Schweißmetall <i>n</i>	métal <i>m</i> de soudure
W 353	welding metallurgical	Schweißmetallurgisch	soudo-métallurgique
W 354	welding metallurgist	Schweißmetallurge <i>m</i>	soudo-métallurgiste <i>m</i>
W 355	welding metallurgy, metallurgy of welding	Metallurgie <i>f</i> des Schweißens	metallurgie <i>f</i> du soudage
W 356	welding method, weld method, weld[ing] technique, weld[ing] procedure, welding practice, method (technique, procedure, practice) of welding	Schweißmethode <i>f</i> , Schweißpraxis <i>f</i> , Schweißtechnik <i>f</i> , Schweißverfahren <i>n</i>	méthode (pratique) <i>f</i> de soudage, pratique soudo-technique, procédé <i>m</i> de soudure
W 357	welding micrometer	Schweißnahtmeßwerkzeug <i>n</i>	micromètre <i>m</i> de soudure
W 358	welding mold	Schweißform <i>f</i>	moule <i>m</i> (forme <i>f</i>) de soudage
	welding motor-generator	s. welding converter	
	welding nozzle	s. welding tip	
W 359	welding of alloy steels	Schweißen <i>n</i> legierter Stähle, Schweißen von legierten Stählen	soudage <i>m</i> d'aciers alliés, soudage d'alliages d'acier
W 360	welding of aluminum castings	Aluminiumgußschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> d'aluminium fondu
W 361	welding of a patch	Flickenschweißen <i>n</i>	rapéçage <i>m</i> par soudure
	welding of barrels, barrel welding	Faßschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de barils
W 362	welding of boilers	s. boiler welding	
	welding of boiler tubes	Kesselrohrschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de[s] tubes de chaudière
	welding of brass, brass welding	Messingschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> du laiton
	welding of bronze, bronze welding	Bronzeschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Bronze	soudage <i>m</i> du bronze
W 363	welding of butt joints in the downhand position	Schweißen <i>n</i> von Stumpfnähten in Normalposition	soudage <i>m</i> en bout en position normale
W 364	welding of castings	Gußschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Gußteilen	soudage <i>m</i> de pièces coulées (fonderie)
	welding of cast iron, cast iron welding	Gußeisenschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Gußeisen	soudage <i>m</i> de la fonte
W 365	welding of clad plate	Schweißen <i>n</i> plattierter Bleche	soudage <i>m</i> des tôles plaquées
W 366	welding of clad steels, clad steel welding	Schweißen <i>n</i> plattierter Stähle	soudage <i>m</i> d'aciers plaqués
	welding of containers, tank welding, welding in tank construction	Behälterschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Behältern, Schweißen im Behälterbau	soudage <i>m</i> de containers, construction <i>f</i> soudée de réservoirs
	welding of copper, copper welding	Kupferschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Kupfer	soudage <i>m</i> du cuivre
W 367	welding of defects in cast iron castings	Gußfehlerschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de défauts sur les pièces coulées

	сварка шва сверху вниз, сварка на спуск	spawanie [w pozycji pionowej] z góry na dół	заваряване на вертикален шев отгоре-надолу
	вертикальная сварка	spawanie w pozycji pionowej	вертикално заваряване, заваряване на вертикален шев
W 341	двухслойная сварка	spawanie w dwóch warstwach, spawanie dwuwarstwowe	двуслойно заваряване
W 342	сварочный провод защитное стекло [сварщика]	przewód spawalniczy szkło ochronne [spawalnicze]	заваръчен проводник защитно стъкло
W 343	[поточная] линия сварки, кон- вейерная линия сварки	linia spawalnicza	заваръчна поточна линия
W 344	сварочная машина	maszyna spawalnicza, spawarka	заваръчна машина
W 345	разработчик сварочной аппа- ратуры	konstruktor urządzeń spawal- niczych	конструктор на заваръчни машини
W 346	сварщик-автоматик, оператор	spawacz maszynowy	заварчик-работец на машина
W 347	сварочный станок	obrabiaarka spawalnicza	металообработваща заваръчна машина
W 348	манипулятор (кантователь) сварочной головки	manipulator głowicy spawal- niczej	заваръчен манипулатор
W 349	свариваемый материал	materiał spawalniczy	заваряван материал
W 350	механизм сварки	mechaniczne oprzyrządowanie spawalnicze	механизъм на заваряването
W 351	механизация сварки	mechanizacja spawania	механизация на заваряването
W 352	свариваемый металл	metal spawany	заваряван метал
W 353	сварочно-металлургический	spawalniczo-metalurgiczny	заварометаллургичен
W 354	металлург сварки	metalurg o specjalności spawal- niczej, spawalik-metalurg	металлург, специалист по заваряване
W 355	металлургия сварки	metalurgia spawania	металлургия на заваряването
W 356	метод (способ) сварки, сварочная техника	metoda (praktyka, technika) spawalnicza	метод (начин) на заваряване
W 357	шаблон для замера (размера) сварного шва	przyrząd do pomiaru spoiny	микрометр (шаблон) за измерване на заваръчни шевове
W 358	форма для термитной сварки	szablon spawalniczy	заваръчна форма, форма за термитно заваряване
W 359	сварка легированных сталей	spawanie stali stopowych	заваряване на легирани стомани
W 360	сварка алюминиевого литья	spawanie odlewów aluminiowych	заваряване на алуминиеви отливки
W 361	сварка (заварка) заплаты сварка бочек	spawanie łaty spawanie beczek	заваряване на кръпка заваряване на варели
W 362	сварка котельных труб	spawanie (zgrzewanie) rur kotłowych	заваряване на котелни тръби
	сварка латуни	spawanie mosiądzu	заваряване на месинг
	сварка бронзы	spawanie brązu	заваряване на бронз
W 363	сварка стыковых швов в нижнем положении	spawanie czołowe w pozycji podolnej	заваряване на челни съединения в долно положение
W 364	сварка литья (литых деталей)	spawanie odlewów	заваряване на отливки
	сварка чугуна	spawanie żeliwa	(ляти детали) заваряване на чугун
W 365	сварка плакированных листов	spawanie blach platerowanych	заваряване на плакирани ламарини
W 366	сварка плакированных сталей	spawanie stali platerowanych	заваряване на плакирани стомани
	сварка резервуара (бака, сосуда, в сосудостроении)	spawanie zbiorników	заваряване на съдове (резервоари)
	сварка меди	spawanie miedzi	заваряване на мед
W 367	заварка дефектов литья	spawanie wad żeliwa	заваряване на дефекти в чугунени отливки

W 368	welding of dissimilar materials (metals) welding of double flanged butt joint, flange joint seam welding	Schweißen <i>n</i> von unterschiedlichen Metallen Bördelnahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de métaux différents
W 369	welding of external longitudinal seams	Außenlängsnahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de joints à bords relevés
W 370	welding „off“ welding of filled joints in the downhand position, filled welding in the flat position	Schweißen-Aus <i>n</i> Schweißen <i>n</i> von Kehlnähten in Normallage (Normalposition), Kehlnahtschweißen <i>n</i> in Normallage	soudage <i>m</i> des joints longitudinaux extérieurs
	welding of fillet welds welding of foil, foil welding	s. fillet welding Folienschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Folie	soudage <i>m</i> d'arrêté soudage <i>m</i> des joints d'angle en position normale, soudage de cordon en équerre en position normale
W 371	welding of fuel elements, welding of nuclear fuel elements welding of girth seams, circumferential (circular) seam welding, girth welding	Schweißen <i>n</i> von Brennstoffelementen Rundnahtschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Rundnähten	soudage <i>m</i> de feuilles soudage <i>m</i> d'éléments combustibles
W 372	welding of gray cast iron, gray cast iron welding welding of internal longitudinal seams welding of joints, joining by welding, junction (joint) welding welding of large diameter pipes, large-diameter pipe welding welding of lead, lead welding (burning) welding of light alloys welding of longitudinal seams, longitudinal seam welding welding of low alloy steels	Graugußschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Grauguß Innenlängsnahtschweißen <i>n</i> Verbindungsschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> des cordons circonferentiels soudage <i>m</i> des fontes, soudure <i>f</i> sur fonte soudage <i>m</i> de joints intérieurs longitudinaux assemblage <i>m</i> par soudage
	welding of large diameter pipes, large-diameter pipe welding welding of lead, lead welding (burning) welding of light alloys welding of longitudinal seams, longitudinal seam welding welding of low alloy steels	Großrohrschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Großrohren (Rohren großer Durchmesser) Bleischweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Blei s. light alloy welding Längsnahtschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Längsnähten Schweißen <i>n</i> von niedriglegierten Stählen	soudage <i>m</i> de tuyaux de grands diamètres soudage <i>m</i> de plomb soudage <i>m</i> longitudinal, soudage des joints longitudinaux soudage <i>m</i> d'acier à bas alliage
W 373	welding of magnesium welding of magnesium alloys	s. magnesium welding Schweißen <i>n</i> von Magnesiumlegierungen	
W 374	welding of malleable iron	Schweißen <i>n</i> von Temperguß	soudage <i>m</i> des alliages de magnésium
W 375	welding of manganese, manganese steel welding welding of metals, metal welding	Manganstahlschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> du fer malléable, soudage de la fonte malléable soudage <i>m</i> de l'acier au manganèse
	welding of miniature parts welding of molybdenum, molybdenum welding welding of nickel, nickel welding welding of noble metals	Metallschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> metallischer Werkstoffe, Schweißen von Metallen s. miniature welding Molybdän-Schweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Molybdän Nickelschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Nickel Edelmetallschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Edelmetallen Schweißen <i>n</i> von unlegierten Stählen	soudage <i>m</i> des métaux soudage <i>n</i> de molybdène soudage <i>m</i> de nickel soudage <i>m</i> des métaux précieux soudage <i>m</i> d'aciers non alliés
W 376	welding of non-alloyed steels		
W 377/8	welding of non-ferrous metals, non-ferrous welding welding of nuclear fuel elements welding of overland pipelines, pipeline welding, welding of pipelines welding of pipe in the fixed position welding of pipe joints welding of pipelines welding of piping, pipe (tube) welding welding of plastic materials, welding of plastics, plastic[s] welding welding of polyethylene welding of polyvinyl chloride welding of pressure vessels, pressure vessel welding welding of rail joints	NE-Metallschweißen <i>n</i> , Nicht-eisenmetallschweißen <i>n</i> s. welding of fuel elements Pipeline-Schweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> im Rohrleitungsbau (Pipeline-Bau) s. fixed-position pipe-welding Rohrstoßschweißen <i>n</i> s. welding of overland pipelines Rohrschweißen <i>n</i> Kunststoffschweißen <i>n</i> , Plastschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Kunststoffen (Plasten) Polyäthylenschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Polyäthylen Polyvinylchloridschweißen <i>n</i> , PVC-Schweißen <i>n</i> Druckgefäßschweißen <i>n</i> , Druckbehälterschweißen <i>n</i> Schienenstoßschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Schienenstößen Schienenschweißen <i>n</i> Schweißen <i>n</i> reaktionsfreudiger (reaktiver) Metalle Schweißen <i>n</i> von feuerfesten Metallen Betonstahlschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Bewehrungsstählen (Betonarmierungen, Betonstählen)	soudage <i>m</i> des métaux non ferreux soudage <i>m</i> des pipe-lines soudage <i>m</i> des joints de tube soudage <i>m</i> de tubes soudage <i>m</i> des [matières thermo-] plastiques soudage <i>m</i> du polyéthylène soudage <i>m</i> du CPV, soudage <i>m</i> du chlorure de polyvinyle soudage <i>m</i> d'un réservoir à pression soudage <i>m</i> de joints de rail
W 379	welding of pipe joints welding of pipelines welding of piping, pipe (tube) welding welding of plastic materials, welding of plastics, plastic[s] welding welding of polyethylene welding of polyvinyl chloride welding of pressure vessels, pressure vessel welding welding of rail joints		
W 380	welding of pressure vessels, pressure vessel welding welding of rail joints		
W 381	welding of pressure vessels, pressure vessel welding welding of rail joints		
W 382	welding of pressure vessels, pressure vessel welding welding of rail joints		
	weldings of rails, rail (track) welding welding of reactive metals, reactive metals welding welding of refractory metals, refractory-metal welding welding of reinforcement rods, welding of reinforcing bars (steel), reinforcing bar welding		soudage <i>m</i> de rails soudage <i>m</i> de métaux réactifs soudage <i>m</i> de métaux réfractaires soudage <i>m</i> des aciers d'armature, soudage de fers à béton

W 368	сварка разнородных металлов	spawanie (zgrzewanie) niejednakowych (różnorodnych) metali	заваряване на разнородни материали (метали)
W 369	сварка стыкового шва с отбортованной кромкой	spawanie brzeźne, zgrzewanie liniowe brzeźne	заваряване на челен шев с подъване на краищата
W 370	сварка внешнего (наружного) продольного шва	zewewnętrzne spawanie (zgrzewanie) wzdłużne	заваряване на външен надлъжен шев
	выключение [процесса] сварки	wyłączenie [procesu] spawania	спиране (край) на заваряването
	сварка угловых швов в нижнем положении	spawanie pachwinowe w pozycji podolnej	заваряване на ъглови съединения в долно положение
	сварка пленки (фольги)	spawanie (zgrzewanie) folii	заваряване на фолио
W 371	сварка тепловыделяющих элементов	spawanie części urządzeń nuklearnych	заваряване на топлоотделящи елементи [за ядрили електроцентрали]
	сварка кругового (кольцевого) шва	spawanie (zgrzewanie) liniowe obwodowe	заваряване на кръгови шевове
	сварка серого чугуна	spawanie zeliwa szarego	заваряване на сив чугун
W 372	сварка внутреннего продольного шва	wewnętrzne spawanie wzdłużne	заваряване на вътрешни надлъжни шевове
	соединительная сварка, сварка соединения	łączenie przez spawanie (zgrzewanie), spawanie połączeniowe	съединяване чрез заваряване, заваряване на съединения
	сварка труб большого диаметра	spawanie rur o dużej średnicy	заваряване на тръби с голям диаметър
	сварка свинца	spawanie ołowiu	заваряване на олово
	сварка продольного шва	zgrzewanie (spawanie) wzdłużne	заваряване на надлъжни шевове
W 373	сварка низколегированных сталей	spawanie (zgrzewanie) stali niskostopowych	заваряване на нисколегирани стомани
W 374	сварка магниевых сплавов	spawanie stopów magnezu	заваряване на магнезиеви сплави
W 375	сварка ковкого чугуна	spawanie stali zgrzewnej	заваряване на ковък чугун
	сварка марганцовистой стали	spawanie stali wysokomanganowej	заваряване на манганова стомана
	сварка металла	spawanie metali	заваряване на метали
	сварка молибдена	spawanie molibdenu	заваряване на молибден
	сварка никеля	spawanie niklu	заваряване на никел
W 376	сварка драгоценных (благородных) металлов	spawanie metali szlachetnych	заваряване на благородни метали
W 377/8	сварка нелегированных сталей	spawanie stali zwykłych (pospolitych), zgrzewanie stali zwykłych (pospolitych)	заваряване на нелегирани стомани
	сварка цветного металла	spawanie metali nieżelaznych	заваряване на цветни метали
	сварка трубопровода (в трубопроводостроении)	spawanie dalekosieźnego rurociągu	заваряване на [магистрални] тръбопровода
W 379	сварка стыка трубы	spawanie (wykonywanie spawanych) złącz rurowych	заваряване на тръбни съединения
	сварка труб	spawanie rur	заваряване на тръби
	сварка пластмассы (синтетического материала)	spawanie tworzyw sztucznych	заваряване на пластмаси
W 380	сварка полиэтилена	spawanie polietylenu	заваряване на полиетилен
W 381	сварка поливинилхлорида	spawanie PVC (polichloru winylu)	заваряване на поливинилхлорид
	сварка сосуда (резервуара) высокого давления	spawanie zbiorników ciśnieniowych	заваряване на съдове под налягане
W 382	сварка стыка рельсов, сварка рельсового стыка	wykonywanie spawanego (zgrzewanego) złącza szyny, spawanie (zgrzewanie) złącza szyny	заваряване на релсови съединения
	сварка рельсов	spawanie szyn	заваряване на релси
	сварка химически активных металлов	spawanie metali aktywnych	заваряване на реактивни (химически активни) метали
	сварка жаропрочных металлов	spawanie metali ogniodpornych	заваряване на трудно топими (огнеупорни) метали
	сварка железобетонной арматуры, сварка арматурной стали	spawanie stali zbrojeniowej	заваряване на железобетонна арматура, заваряване на арматурна стомана

	welding of sheet aluminum, sheet aluminum welding	Aluminiumdünnblechschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de tôle mince d'aluminium
	welding of sheet metal	<i>s.</i> welding of thin plate	
	welding of small bore pipes	<i>s.</i> welding of small diameter pipes	
	welding of small components	<i>s.</i> welding of small parts	
	welding of small diameter pipes, small-diameter pipe	Kleinrohrschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de tubes de petits diamètres
W 383	welding, welding of small bore pipes		
	welding of small parts, welding of small components, welding of miniature parts	Kleinteilschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Kleinteilen	soudage <i>m</i> de petites pièces
W 384	welding of spiral tube, manufacture of helically welded tubes	Spiralrohrschweißen <i>n</i> , Herstellung <i>f</i> spiralgeschweißter Rohre	soudage <i>m</i> de tubes à souder hélicoïdale
	welding of stainless steel, stainless steel welding	Schweißen <i>n</i> von nichtrostendem Stahl	soudage <i>m</i> de l'acier inoxydable (non-corrosif)
W 385	welding of steel, steel welding	Schweißen <i>n</i> von Stahl	soudage <i>m</i> d'acier
W 386	welding of steel castings	Schweißen <i>n</i> von Stahlguß	soudage <i>m</i> d'acier coulé
W 387	welding of thermoplastics	Schweißen <i>n</i> thermoplastischer Kunststoffe, Schweißen von Thermoplasten, Plast-schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> des thermoplastiques
W 388	welding of thick aluminum plate	Aluminiumdickblechschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de tôle grosse d'aluminium
	welding of thick plate, thick (heavy) plate welding, heavy (plate) welding	Dickblechschweißen <i>n</i> , Grobblechschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> von Dickblechen (Grobblechen)	soudage <i>m</i> des tôles épaisses (fortes), soudage des grosses tôles
	welding of thin plate (sheet), thin-sheet (thin-material, thin-gage) welding, welding of light gage materials (sheets), light-gage welding, sheet metal welding, welding of sheet metal	Dünnblechschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> dünner Bleche, Schweißen von Feinblechen (Dünnblechen)	soudage <i>m</i> de tôles minces (fines)
	welding of titanium, titanium welding	Titanschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de titane
	welding of tools, tool welding	Schweißen <i>n</i> von Werkzeugen	soudage <i>m</i> d'outils
W 389	welding of uranium	Uranschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> de l'uranium
W 390	welding of zinc	Zinkschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> du zinc
W 391	welding "on", "weld-on"	Schweißen-Ein <i>n</i>	soudage <i>m</i> «marche»
	welding on reverse polarity	<i>s.</i> welding at the positive pole	
	welding on straight polarity	<i>s.</i> welding at the negative pole	
W 392	welding on time	<i>s.</i> current-on period	
	welding operation, weld operation, operation of welding, weld[ing] process, process of welding, weld[ing] action	Schweißvorgang <i>m</i> , Schweiß-operation <i>f</i> , Schweißarbeitsgang <i>m</i> , Schweißprozeß <i>m</i>	opération <i>f</i> (procédé <i>m</i>) de soudage
	welding operative	<i>s.</i> welder	
W 393	welding operator	<i>s.</i> welder	
	welding outfit	Schweißgarnitur <i>f</i> , Schweiß-ausrüstung <i>f</i>	équipement (outillage) <i>m</i> de soudage
		<i>s. a.</i> welding equipment	
W 394	welding outfit back-pressure valve	Einzelwasservorlage <i>f</i> , Gebrauchsstellen(wasser)vorlage <i>f</i>	réservoir <i>m</i> à eau pour poste unique
W 395	welding outfit pressure regulator	Schweißplatzdruckminderventil <i>n</i>	soupape <i>f</i> réductrice de pression d'appareil soudeur
	welding out of doors	<i>s.</i> welding in the open-air	
	welding output	<i>s.</i> welding efficiency	
	welding overhead, overhead welding	Überkopfschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> über Kopf	soudage <i>m</i> au plafond
W 396	welding package	Schweißanlage <i>f</i> aus Baueinheiten	poste <i>m</i> de soudage, monté à partir d'unités
	welding parameter	<i>s.</i> welding engineering parameter	
		<i>s.</i> weld pass	
W 397	welding paste	Schweißpaste <i>f</i>	pâte <i>f</i> à souder
W 398	welding patent	Schweißpatent <i>n</i>	brevet <i>m</i> de soudage
W 399	welding path information	Schweißfolgeangaben <i>fpl</i>	informations <i>fpl</i> de la suite de soudage
	welding performance	<i>s.</i> welding efficiency	
	welding period	<i>s.</i> welding cycle time	
W 400	welding permit, license for welding	Schweißberechtigung <i>f</i> , Schweiß-erlaubnis <i>f</i> , Schweißerlaubnis-schein <i>m</i> , Schweißzulassung <i>f</i>	permis <i>m</i> de souder, certificat <i>m</i> d'aptitude de soudeur
W 401	welding phase	Schweißphase <i>f</i>	phase <i>f</i> de soudage
W 402	welding plane	Schweißebene <i>f</i>	plan <i>m</i> de soudure
W 403	welding plant, welding firm (fabricator)	Schweißbetrieb <i>m</i> , Schweißwerk <i>n</i>	atelier <i>m</i> de soudage
W 404	welding platen, platen	Aufspannplatte <i>f</i>	plaque <i>f</i> de fixation
W 405	welding plates	Schweißbleche <i>npl</i>	tôles <i>fpl</i> soudables (à souder)
W 406	welding platform	Schweißbühne <i>f</i>	plate-forme <i>f</i> de soudage
	welding pliers	<i>s.</i> welding tongs	
W 407	welding point, weld point, welding spot	Schweißstelle <i>f</i> , Schweißpunkt <i>m</i> , geschweißter Punkt <i>m</i>	point <i>m</i> soudé (à souder)
W 408	welding pool, weld pool, weld[ing] puddle, weld metal pool (puddle), pool of weld metal, puddle of weld[ing] metal, weld bath	Schweißbad <i>n</i> , Schmelzbad <i>n</i>	bain <i>m</i> de soudage (fusion)

	сварка тонколистового алюминия	spawanie cienkiej blachy aluminiowej	заваряване на тънколистов алуминий
	сварка труб малого диаметра	spawanie rur o malej średnicy	заваряване на тръби с малък диаметър
W 383	сварка мелких деталей	spawanie (zgrzewanie) drobnych części	заваряване на малки детайли
W 384	сварка труб спиральным швом, изготовление спирально-сварных труб	spiralne spawanie rur, spawanie rur po spirali	заваряване на тръби със спирален шев, изработване на спирално заварени тръби
W 385	сварка нержавеющей стали	spawanie (zgrzewanie) stali nierdzewnej	заваряване на неръждаваща стомана
W 386	сварка стального литья	spawanie (zgrzewanie) stali	заваряване на стомана
W 387	сварка пластмассы (термопластичных материалов, синтетических материалов)	spawanie staliwa spawanie termoplastycznych tworzyw sztucznych	заваряване на стоманени отливки заваряване на термопласти
W 388	сварка толстолистового алюминия	spawanie grubej blachy aluminiowej	заваряване на дебели алуминиеви ламарини (листовете)
	сварка толсто[листов]ого металла	spawanie grubych blach	заваряване на дебели ламарини (листовете)
	сварка тонкого металла	spawanie (zgrzewanie) cienkich blach	заваряване на тънки ламарини (листовете)
	сварка титана	spawanie (zgrzewanie) tytanu	заваряване на титан
W 389	сварка инструмента	spawanie (zgrzewanie) narzędzi	заваряване на инструменти
W 390	сварка урана	spawanie uranu	заваряване на уран
W 391	сварка цинка	spawanie cynku	заваряване на цинк
	включение [процесса] сварки	włączenie [procesu] spawania	начало на заваряването
W 392	процесс сварки, сварочная операция	czynność (operacja) spawania, operacja spawalnicza, przebieg procesu spawania	процес на заваряване, заваръчна операция
W 393	принадлежности для сварки	wyposażenie spawalnicze	принадлежности за заваряване
W 394	постовой водяной затвор	osobne (oddzielne) wyposażenie wodne	единичен (еднопостов) воден предпазител
W 395	постовой редуктор	spawalniczy reduktor stanowiskowy	единичен (еднопостов) редуктор, единичен регулатор на налягането
W 396	потолочная сварка, сварка потолочного шва	spawanie pułapowe, spawanie w pozycji pułapowej	таванно заваряване, заваряване в таванно положение
	сварочная установка из готовых (стандартных) элементов, сварочная установка, состоящая из готовых (стандартных) элементов	urządzenie spawalnicze składane z zespołów [zunifikowanych]	агрегатна заваръчна уредба, заваръчна уредба, съставена от готови (стандартни) елементи
W 397	сварочная паста	pasta spawalnicza	заваръчна паста
W 398	патент в области сварки	patent spawalniczy	патент по заваряване
W 399	данные технологии сварки	dane (informacje) wyznaczające kolejność spawania	данни (информация) за последователността на заваряване
W 400	допуск к сварке, разрешение на сварку	uprawnienie spawalnicze, dopuszczenie do wykonywania prac spawalniczych	право (разрешение) за заваряване
W 401	фаза сварки	faza spawania	фаза на заваряване
W 402	плоскость сварки	poziwosc spawania	равнина (плоскост) на заваряване
W 403	сварочное производство (предприятие)	zakład spawalniczy, firma spawalnicza	завод за заварени изделия, завод за заваръчно производство
W 404	плита для [за]крепления	plyta [mocująca]	планка за закрепване при заваряване
W 405	свариваемые листы	blachy do spawania (zgrzewania)	заварявани ламарини (листовете)
W 406	площадка (помост) у сварочной установки	podest spawalniczy	заваръчна платформа
W 407	место сварки, сварная точка	miejsce spawania (zgrzewania), punkt spawania (zgrzewania)	място на заваряване, заваръчна точка
W 408	сварочная ванна, ванна расплавленного металла	jeziorko spawalnicze	заваръчна ванна, метална ванна

W 409	welding portal welding portion	s. welding gantry Schweißportion <i>f</i> , Aluminotherm- schweißportion <i>f</i> , AT- Schweißportion <i>f</i> Schweißposition <i>f</i>	portion <i>f</i> de soudage aluminothermique
W 410	welding position, position of (for) welding, welding attitude		passe (position) <i>f</i> de soudure
W 411	welding positioner	Schweiß[dreh]vorrichtung <i>f</i> , Schweißmanipulator <i>m</i> , Schweißpositioner <i>m</i>	positionneur <i>m</i> de soudage vireurs, matériel <i>m</i> de positionnement
	welding power	s. welding efficiency	
W 412	welding power circuit welding power contactor	s. weld circuit Schalterschütz <i>n</i> für Schweißstrom, Schweißstromschütz <i>n</i>	contacteur <i>m</i> au courant de soudage
W 413	welding power supply (unit), weld power supply, welding (welder) power source, welding current source (supply), welding source, source of welding power, source of energy for welding, power source for welding [operations]	Schweißstromquelle <i>f</i> , Schweiß- stromerzeuger <i>m</i> , Schweiß- stromgenerator <i>m</i>	source <i>f</i> d'énergie pour soudage, source (générateur <i>m</i>) de courant de soudage
W 414	welding practice welding press, press welder, presswelding machine, press- weld machine, press-type machine (welder, welding machine), press welding machine	s. welding method Schweißpresse <i>f</i>	presse <i>f</i> à souder
W 415	welding pressure welding pressure spring	s. weld pressure Schweißdruckfeder <i>f</i>	ressort <i>m</i> de pression pour soudage
W 416	welding primer	Schweißgrundierung <i>f</i> , Schweiß- lack <i>m</i>	fond <i>m</i> de soudure, vernis <i>m</i> de soudage
W 417	welding procedure welding procedure drawing	s. welding method Schweißzeichnung <i>f</i>	dessin <i>m</i> de soudage
	welding procedure test, procedure [qualification] test, qualification test of welding procedure	Verfahrensprüfung <i>f</i> , Prüfung <i>f</i> des Schweißverfahrens	examen <i>m</i> du procédé de soudage
W 418	welding process welding process control	s. welding operation Steuerung <i>f</i> (Steuern <i>n</i>) des Schweißvorganges, Steuerung <i>f</i> (Steuern <i>n</i>) des Schweiß- prozesses	surveillance <i>f</i> (contrôle <i>m</i> , réglage <i>m</i>) du processus de soudage
	welding process engineer welding process selection, choice of welding process	s. welding technologist Auswahl (Wahl) <i>f</i> des Schweiß- verfahrens	sélection <i>f</i> du procédé de soudage
	welding process under carbon dioxide, CO ₂ [welding] process, CO ₂ -shielded [welding] process, CO ₂ gas- shielded [arc welding] process, CO ₂ -shielded arc welding process	CO ₂ -Schutzgasschweißverfahren <i>n</i> , CO ₂ -Schweißverfahren <i>n</i> , CO ₂ -Verfahren <i>n</i> , CO ₂ -SG-Schweißverfahren <i>n</i> , Schutzgas-Lichtbogenschweiß- verfahren <i>n</i> unter CO ₂	procédé <i>m</i> de soudage sous protection gazeuse de CO ₂ , procédé de soudage à l'arc sous CO ₂
W 419	welding production	schweißtechnische Produktion <i>f</i> , Schweißproduktion <i>f</i>	production <i>f</i> de soudage
W 420	welding productivity	Schweißproduktivität <i>f</i>	productivité <i>f</i> de soudage
W 421	welding program, weld program	Schweißprogramm <i>n</i>	programme <i>m</i> de soudage
W 422	welding project	Schweißprojekt <i>n</i> , Schweißvorhaben <i>n</i>	projet <i>m</i> de soudage
W 423	welding puddle welding pulse, weld pulse, welding impulse	s. welding pool Schweißimpuls <i>m</i>	impulsion <i>f</i> de soudage
W 424	welding qualification	Befähigung <i>f</i> zum Schweißen, schweißtechnische Quali- fikation <i>f</i>	qualification <i>f</i> comme soudeur
W 425	welding qualification test	Prüfung <i>f</i> auf Schweißbeignung, Schweißbeignungsprüfung <i>f</i>	examen <i>m</i> de la soudabilité
W 426	welding quality, quality of [the] welding	Qualität <i>f</i> der Schweißung, Schweißgüte <i>f</i> , Qualität des Schweißens	qualité <i>f</i> de soudage (la soudure)
W 427	welding rate welding reactor	s. welding speed Schweiß[kreis]drossel <i>f</i>	self <i>m</i> (bobine <i>f</i> de réactance) de soudure
W 428	welding rectifier, welder rectifier, rectifier welder, rectifier-type d. c. welding power supply, rectifier welding power supply, d. c. rectifier-type welding machine	Schweißgleichrichter <i>m</i>	redresseur <i>m</i> de soudage
W 429	welding regulator welding repair shop, job [welding] shop	Schweißregler <i>m</i>	régulateur <i>m</i> de soudure (soudage)
	welding repair	s. weld repair	
	welding repair shop, job [welding] shop	Reparaturschweißerei <i>f</i> , Reparaturschweißwerkstatt <i>f</i>	atelier <i>m</i> [de soudage] de réparations, atelier de réparation par soudage
	welding requirement	s. weld requirement	

W 409	порция термитной смеси	porcja termitu	порция от термитна смес
W 410	положение при сварке	pozycja spawania	[пространственно] положение на заваряване
W 411	поворотное сварочное приспособление, сварочный манипулятор (позиционер)	pozycjoner spawalniczy	заваръчен позиционер
W 412	контактор сварочного тока	stycznik w obwodzie prądu spawania	контактор за заваръчен ток
W 413	источник питания сварочным током	źródło prądu spawania	заваръчен токоисточник, источник на заваръчен ток
W 414	сварочный пресс	prasa zgrzewalnicza, zgrzewarka typu prasa	заваръчна преса
W 415	пружина сжатия электродов	sprężyna wywierająca docisk w czasie spawania (zgrzewania)	притискаща пружина за заваряване
W 416	грунтовка для сварки	powłoka lakiernicza w procesach spawalniczych	грунт за заваряване
W 417	чертеж с указанием порядка наложения швов, чертеж со схемой наложения швов испытание (проверка) способа сварки	spawalniczy rysunek techniczny sprawdzanie procesu spawania	чертеж с указания за последователността на намясяне на шевовете проверка на начина на заваряване
W 418	регулирование процесса сварки	sterowanie procesu spawalniczego	регулиране процеса на заваряване
	выбор способа сварки	dobór (wybór) procesu spawalniczego	избор на начина на заваряване
	способ сварки в [защитной] среде CO ₂ (углекислого газа)	proces spawania w [atmosferze] CO ₂ , proces spawania w osłonie CO ₂ metoda spawania w [atmosferze] CO ₂ , metoda spawania w osłonie CO ₂	начин на CO ₂ -заваряване
W 419	сварная продукция	produkcja spawalnicza	заваръчна продукция
W 420	производительность сварки	wydajność spawania (w spawalnictwie)	производителност на заваряването
W 421	программа [выполнения] сварки	program spawalniczy (w spawalnictwie)	програма на заваряването
W 422	план (проект) сварки	projekt spawalniczy	план (проект) на заваряване
W 423	импульс сварочного тока	impuls prądu spawania (zgrzewania)	импулс от заваръчен ток
W 424	квалификационные (паспортные) испытания сварщика	kwalifikacja do spawania, spawalnicza kwalifikacja [techniczna]	квалификационен (паспортен) изпит на заварчик
W 425	испытание на пригодность к сварке	sprawdzanie umiejętności spawalniczych	изпитване пригодността за заваряване
W 426	качество сварки	jakość spawania	качество на заваряването
W 427	сварочный дроссель	dławik spawalniczy [w obwodzie prądu spawania]	заваръчен дросел
W 428	сварочный выпрямитель	prostownik spawalniczy	заваръчен токоизправител
W 429	регулятор тока, переключатель ступеней	przełącznik (regulator) spawalniczy	заваръчен регулятор
	мастерская по ремонту сваркой	spawalniczy warsztat remontowy (naprawczy)	цех (работилница) за ремонтно заваряване

W 430	welding research department	Schweißtechnische Forschungs- abteilung <i>f</i>	département <i>m</i> de recherches pour la technique de soudage
W 431	welding resistance	Schweißwiderstand <i>m</i>	résistance <i>f</i> au soudage
W 432	welding rod, welding stick (bar)	Schweißstab <i>m</i>	barre <i>f</i> de soudage, baguette <i>f</i> à souder, électrode <i>f</i>
W 433	welding rod coating (covering), rod covering	Schweißstabumhüllung <i>f</i>	enrobage <i>m</i> de baguette à souder
	welding rod for hard-facing	<i>s.</i> hard-facing weld rod	
	welding rod guide	<i>s.</i> welding wire guide	
W 434	welding rod manipulation, filler rod manipulation	Führung (Handhabung) <i>f</i> des Schweißstabes	manipulation <i>f</i> de la baguette d'apport
W 435	welding rod size, size of welding rod	Schweißstabdurchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> de la baguette à souder
	welding rod stub, electrode stub [end]	Elektrodenrest <i>m</i> , Rest <i>m</i> der Elektrode	reste <i>m</i> d'électrode
	welding rod wire	<i>s.</i> welding wire	
W 436	welding roll	<i>s.</i> wheel-shaped electrode	
	welding room	Schweißraum <i>m</i>	chambre <i>f</i> de soudage
W 437	welding route	Schweißweg <i>m</i>	trajet <i>m</i> de soudure, voie <i>f</i> de soudure
W 438	welding rule	Schweißregel <i>f</i>	règle <i>f</i> de soudage
W 439	welding run	<i>s.</i> weld pass	
	welding schedule, weld schedule	Schweißplan <i>m</i>	schéma <i>m</i> de soudure
	welding screen	<i>s.</i> welder's screen	
W 440	welding sculptor, sculptor- welder, artist-welder	Schweißplastiker <i>m</i>	sculpteur <i>m</i> soudeur, soudeur <i>m</i> sculpteur
	welding seam	<i>s.</i> weld seam	
	welding section	<i>s.</i> welding department	
	welding service	<i>s.</i> welding engineering service	
W 441	welding sequence, sequence of welding, sequence of (for) welding operations, sequence for welding, order of welding	Reihenfolge <i>f</i> der Schweißvor- gänge, Schweißfolge <i>f</i>	succession <i>f</i> des opérations de soudage, ordre <i>m</i> des processus de soudage
W 442	welding sequence schedule, program for welding sequence	Schweißfolgeplan <i>m</i>	schéma <i>m</i> de la marche (suite) du soudage, programme <i>m</i> de soudage, séquence <i>f</i> de soudure
W 443	welding set, weld unit, welding unit	Schweißaggregat <i>n</i> , Schweiß- apparat <i>m</i> , Schweißgerät <i>n</i> , Schweißapparatur <i>f</i> , Schweiß- einheit <i>f</i>	poste <i>m</i> soudeur (à souder), unité <i>f</i> soudeur (à souder), appareil <i>m</i> soudeur (à souder)
W 444	welding setting	Schweißstromereinstellwert <i>m</i>	réglage <i>m</i> (valeur <i>f</i> ajustée) du courant de soudage
	welding shield	<i>s.</i> welder's screen	
W 445	welding shielding	Schweißschutz <i>m</i>	protection <i>f</i> pour soudeur
W 446	welding shoe	Schweißschuh <i>m</i>	sabot <i>m</i> (mâchoire <i>f</i>) de soudage
	welding shop	<i>s.</i> weld shop	
W 447	welding shrinkage, welding contraction, shrinkage from (due to) welding, contraction during (resulting from) welding	Schweißschrumpfung <i>f</i>	retrait <i>m</i> dû au soudage
W 448	welding skate, weld skate	Schweißkopfführungssystem <i>n</i>	système <i>m</i> guide-tête de soudage
W 449	welding slag, weld slag, welding cinder	Schweißschlacke <i>f</i>	laitier <i>m</i> de soudage
W 450	welding sleeve, sleeve guard	Armschutz <i>m</i>	manchette <i>f</i> [de soudeur]
W 451	welding sonotrode, sonotrode	Sonotrode <i>f</i>	sonotrode <i>f</i>
W 452	welding sparks	Schweißfunken <i>mpl</i>	étincelles <i>fpl</i> de soudure
W 453	welding spats	Beinschutz <i>m</i> , Fußschutz <i>m</i> , Schweißergamaschen <i>fpl</i>	guêtres <i>fpl</i> de soudeur
W 454	welding spatter, weld spatter	Schweißspritzer <i>mpl</i>	crachages <i>mpl</i> (éclaboussures <i>fpl</i>) de soudure
W 455	welding specification	Schweißvorschrift <i>f</i>	spécifications (prescriptions) <i>fpl</i> de soudage
	welding spectacles	<i>s.</i> welding glasses	
W 456	welding speed, weld[ing] rate, speed (rate) of welding, weld[ing] travel speed, welding velocity (travel rate)	Schweißgeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> de soudage
W 457	welding speed control	Schweißgeschwindigkeits- steuerung <i>f</i>	contrôle <i>m</i> de la vitesse de soudage
W 458	welding speed regulation	Regelung <i>f</i> der Schweiß- geschwindigkeit	régulation (commande) <i>f</i> de la vitesse de soudage
W 459	welding speed variation	Schweißgeschwindigkeits- änderung <i>f</i> , Schweiß- geschwindigkeitsschwankung <i>f</i>	variation (fluctuation) <i>f</i> de la vitesse de soudage
W 460	welding spline	Schweißkeil <i>m</i>	coin <i>m</i> de soudure
	welding spot	<i>s.</i> welding point	
W 461	welding station, weld station	Schweißstation <i>f</i>	station <i>f</i> de soudage
W 462	welding steel, weld steel	Schweißstahl <i>m</i> , schweißbarer Stahl <i>m</i>	acier <i>m</i> soudable

W 430	отдел исследований в области сварки, отдел сварочно-технических исследований	wydział (oddział) badań spawalniczych	исследовательски (развоен) отдел по заваряване
W 431	сварочное сопротивление	opór zgrzewania	заваръчно съпротивление
W 432	сварочный стержень (пруток)	pręt spawalniczy	заваръчна пръчка
W 433	покрытие сварочного стержня (прутка)	otulina pręta spawalniczego	обмазване на заваръчна пръчка
W 434	манипулирование сварочным электродом (прутком)	przewodzenie pręta spawalniczego	водене на заваръчната пръчка
W 435	диаметр сварочного стержня (прутка)	średnica pręta spawalniczego	диаметър на заваръчната пръчка
	огарок электрода, электродный огарок	resztkę elektrody	угарка от электрод, электродна угарка
W 436	помещение для сварки	pomieszczenie służące do spawania, spawalnia	помещение за заваряване
W 437	путь выполнения сварки	trasa spawania	път (траектория) на заваряване
W 438	инструкция (правила) по сварке	przepis spawalniczy, reguła spawalnicza	инструкция (правила) за заваряване
W 439	технологическая карта сварки	plan (harmonogram) spawania	схема (последовательност) на заваряване
W 440	скульптор-сварщик, сварщик-скульптор	plastyk-spawalnik	заварчик на скулптури
W 441	последовательность выполнения сварочных операций	kolejność czynności (przebiegów) spawalniczych	последователност на заваряване, последователност на изпълнение на заваръчните операции
W 442	технология сварки	plan (harmonogram) kolejności spawania	план за последователността на заваряване
W 443	сварочный агрегат (аппарат), сварочная аппаратура	agregat (aparat) spawalniczy, urządzenie spawalnicze	заваръчна апаратура, заваръчна уредба
W 444	заданное значение сварочного тока, заданная величина сварочного тока	nastawiona wartość prądu spawania	регулиране на заваръчния ток
W 445	защита зоны сварки, защита сварочной ванны	osłona spawalnicza	защита при заваряване
W 446	ползун, колодка	spawalnicza przykładka ślizgowa	формиращ плъзгач за заваряване
W 447	вызванная сваркой усадка	skurcz na skutek spawania	свиване в резултат на заваряването
W 448	система направления сварочной головки, направляющая (следящая) система головки	układ prowadzenia głowicy spawalniczej, system sterowania kierunku posuwu głowicy spawalniczej	система на водене на заваръчната глава
W 449	сварочный шлак, шлак, образующийся при сварке	żużel spawalniczy	заваръчна шлака
W 450	защитный кожух консоли	ochrona ramion	защитен ръкав [на работи]
W 451	электрод машины для ультразвуковой сварки	sonotroda	сонотрод [на машина за ултразвуково заваряване]
W 452	искры при сварке	iskry przy spawaniu	искри при заваряване
W 453	защитные гетры сварщика	ochraniacze nóg spawacza	защитни гети на заварчика
W 454	брызги, образующиеся при сварке	rozpryski spawalnicze, rozpryski przy spawaniu (zgrzewaniu)	пръски (пръскане) при заваряване
W 455	инструкция по сварке	przepis spawalniczy	спецификация (технически условия) за заваряване
W 456	скорость сварки	szybkość (prędkość) spawania	скорост на заваряване
W 457	управление скоростью сварки	sterowanie szybkością (prędkości) spawania	управляване скоростта на заваряване
W 458	регулирование скорости сварки	regulacja szybkości (prędkości) spawania	регулиране скоростта на заваряване
W 459	изменение (колебание) скорости сварки	zmiana szybkości (prędkości) spawania	изменение (колебание) на скоростта на заваряване
W 460	нагреваемый (сварочный) клин	klin do zgrzewania	клинообразен топъл елемент [за заваряване на пластмаси]
W 461	сварочный пост, рабочее место установки для сварки нескольких деталей	stanowisko spawalnicze	заваръчен пост, заваръчна позиция
W 462	свариваемая сталь	stal przeznaczona do spawania, stal spawalna	заваряема стомана

W 463	welding step	Schweißschritt <i>m</i>	pas <i>m</i> de soudage
W 464	welding stick	s. welding rod	
	welding supervisor	Schweißaufsichtsperson <i>f</i>	inspecteur <i>m</i> de soudage
W 465	welding supervisory personnel	Schweißaufsichtspersonal <i>n</i>	personnel inspecteur <i>m</i> des soudages
W 466	welding supplies	schweißtechnischer Bedarf <i>m</i> , Schweißbedarf <i>m</i> , Schweißzu- behör <i>n</i>	accessoires <i>mpl</i> de soudage
W 467	welding surfaces, welding faces, surfaces to be welded	Schweißflächen <i>fpf</i>	[sur]faces <i>fpf</i> à souder
W 468	welding symbol, weld symbol	Schweißnahtsinnbild <i>n</i> , Schweiß[naht]zeichen <i>n</i>	symbole <i>m</i> de soudage
W 469	welding system	Schweißsystem <i>n</i> , Schweiß- anlage <i>f</i>	système (poste) <i>m</i> de soudage
W 470	welding table, weld table, table for welding, welding work table, welding bench	Schweißtisch <i>m</i> , Schweißbank <i>f</i>	table <i>f</i> (banc <i>m</i>) de soudage
	welding task	s. welding assignment	
W 471	welding teacher	s. welding instructor	
	welding technician	Schweißtechniker <i>m</i>	technicien <i>m</i> soudeur
W 472	welding technique	s. welding method	
	welding technologist, welding process engineer	Schweißtechnologe <i>m</i>	technologiste <i>m</i> de soudage
W 473	welding technology, technology of welding	Schweißtechnologie <i>f</i>	technologie <i>f</i> de soudage
W 474	welding technology department	schweißtechnologische Abteilung <i>f</i>	département <i>m</i> technologique de soudage
W 475	welding temperature, weld temperature, temperature of welding	Schweißtemperatur <i>f</i>	température <i>f</i> de soudage
W 476	welding tent	Schweißer[schutz]zelt <i>n</i>	tente <i>f</i> protectrice pour soudeur
W 477	welding test piece (specimen) welding thermal cycle, weld thermal cycle, thermal cycle of welding	s. weld test specimen Schweißwärmezyklus <i>m</i> , Temperaturzyklus <i>m</i> beim Schweißen	cycle <i>m</i> thermique de soudage, thermo-cycle <i>m</i> [du soudage]
W 478	welding throat depth, throat depth, depth of throat	Armausladung <i>f</i> , Ausladung <i>f</i> , Elektrodenarmausladung <i>f</i>	épaisseur <i>f</i> de la soudure
W 479	welding time, weld time, time of the weld	Schweißzeit <i>f</i>	temps <i>m</i> (durée <i>f</i>) de soudage
W 480	welding time control, control of weld time, weld timing control	Schweißzeitsteuerung <i>f</i> , Schweiß- zeitbegrenzung <i>f</i> , Steuerung <i>f</i> der Schweißzeit	contrôle (réglage) <i>m</i> du temps de soudage
W 481	welding time control relay	Schweißzeitsteuerrelais <i>n</i>	chronorelais <i>m</i> à déterminer le temps de soudage
W 482	welding timer, weld [duration] timer	Schweißzeitgeber <i>m</i> , Schweißzeit- steuerggerät <i>n</i>	chronorelais <i>m</i> pour soudage, transmetteur (régulateur) <i>m</i> de temps de soudage
W 483	weld time range	Schweißzeitbereich <i>m</i>	gamme <i>f</i> de temps de soudage
W 484	welding tip, welding nozzle	Schweißdüse <i>f</i> , Schweißspitze <i>f</i> , Schweißmundstück <i>n</i> , Punkt- [schweiß]elektrode <i>f</i> , stift- förmige Elektrode <i>f</i>	bec <i>m</i> (pointe <i>f</i>) de soudage, embouchure <i>f</i> de soudeuse, électrode <i>f</i> à pointe
W 485	welding tip size, size of [the] welding tip	Schweißdüsengröße <i>f</i>	grandeur <i>f</i> (calibre <i>m</i>) du bec de soudage
W 486	welding tip wear	Punktelektrodenverschleiß <i>m</i>	usure <i>f</i> des électrodes à point
W 487	welding together	Zusammenschweißen <i>n</i>	assemblage <i>m</i> par soudure
W 488	welding tongs, welding pliers, pinch welder [gun], plier spot welding head, plier (welding, pincer, weld) gun	Schweißzange <i>f</i>	pince <i>f</i> à électrodes de soudage
W 489	welding tool, weld tool, tool for performing the weld	Schweißwerkzeug <i>n</i>	outil <i>m</i> de soudage
W 490	welding torch, welding blowpipe (burner, electrode holder)	Schweißbrenner <i>m</i>	chalumeau <i>m</i> à souder
W 491	welding torch body	Schweißbrennergehäuse <i>n</i> , Schweißbrennerkörper <i>m</i>	boîte <i>f</i> (corps <i>m</i>) du chalumeau à souder
W 492	welding torch design	Schweißbrennerkonstruktion <i>f</i>	construction <i>f</i> du chalumeau à souder
W 493	welding torch handle	Handgriff <i>m</i> (Griffstück <i>n</i>) des Schweißbrenners, Schweiß- brenner[hand]griff <i>m</i>	poignée <i>f</i> du chalumeau
W 494	welding torch head welding torch mixer, [gas] mixing chamber, mixing section (device), gas mixer [unit], mixer	Schweißbrennerkopf <i>m</i> Mischdüse <i>f</i> , Mischkammer <i>f</i>	tête <i>f</i> de chalumeau à souder buse <i>f</i> mélangeuse, chambre <i>f</i> de mélange
W 495	welding torch tip	Schweißbrennerdüse <i>f</i> , Schweiß- brennereinsatz <i>m</i> , Schweiß- brennerspitze <i>f</i>	bec <i>m</i> (pointe <i>f</i>) de chalumeau à souder, buse <i>f</i> changeante de chalumeau
	welding torch with a cutting attachment	s. welding and cutting torch	
W 496	welding tractor, tractor welder	Schweißtraktor <i>m</i>	soudeur <i>m</i> tracteur
W 497	welding training shop	Schweißlehrwerkstatt <i>f</i> , schweiß- technische Ausbildungs- werkstatt <i>f</i>	atelier <i>m</i> d'enseignement professionnel pour soudeurs, atelier-école <i>f</i> pour soudeurs

W 463	шаг при сварке	krok w procesie spawalniczym	стъпка при заваряване
W 464	лицо, осуществляющее надзор за сваркой, мастер по сварке	pracownik nadzoru spawalniczego	инспектор по заваряване, надзирател (контрольор) по заваряване
W 465	персонал, осуществляющий надзор за сваркой	personel nadzoru spawalniczego	персонал, осъществяващ надзора (инспектирането) на заваряването
W 466	сварочные принадлежности, сварочная оснастка	osprzęt spawalniczy, akcesoria spawalnicze	заваръчни принадлежности, заваръчна екипировка
W 467	свариваемые поверхности	powierzchnie spawania	заварявани повърхности
W 468	символ (условное обозначение) сварного шва	oznaczenie [symboliczne] spoiny	условни обозначения на заваръчните шевове
W 469	сварочная установка	urządzenie spawalnicze, instalacja spawalnicza	заваръчна уредба
W 470	стол сварщика, сварочный стол	stół spawalniczy	заваръчна маса, маса за заваряване
W 471	техник-сварщик	technik spawalnik	техник по заваряване
W 472	технолог-сварщик	technolog spawalnik	технолог по заваряване
W 473	технология сварки	technologia spawalnicza (spawania)	технология на заваряването
W 474	отдел технологии сварки	oddział (wydział) technologii spawania	технологичен отдел по заваряване
W 475	температура сварки	temperatura spawania	температура на заваряване
W 476	защитная палатка сварщика	osłona brezentowa spawacza	защитна палатка за заваряване
W 477	термический цикл сварки	cykl cieplny w procesie spawania	заваръчен термичен цикъл, термичен цикъл при заваряване
W 478	полезный вылет, длина консоли	wysięg ramion	полезен излаз, полезна дължина на рамото
W 479	время (продолжительность) сварки	czas spawania (zgrzewania)	време (продължителност) на заваряване
W 480	регулирование (ограничение) времени сварки	sterowanie czasem zgrzewania	регулиране на времето на заваряване
W 481	реле времени сварки	przełącznik sterujący czas zgrzewania	реле за регулиране на времето на заваряване
W 482	прерыватель (регулятор времени) для контактной сварки	przełącznik czasu zgrzewania, urządzenie do sterowania czasem zgrzewania	регулятор на времето на заваряване
W 483	пределы регулирования времени сварки	zakres czasu zgrzewania	диапазон на регулиране на времето на заваряване
W 484	наконечник (мундштук) сварочной горелки, рабочий конец электрода для точечной сварки	dysza (końcówka) spawalnicza, elektroda kłowa	накрайник (дюза) на заваръчна горелка, работен край на електрода за точково заваряване
W 485	номер наконечника сварочной горелки	wielkość (rozmiar) dyszy spawalniczej	номер на дюзата (накрайника) на заваръчна горелка
W 486	износ электрода для точечной сварки	zużycie [przez ścieranie] elektrody do zgrzewania punktowego, zużycie elektrody kłowej	износване на електрода за точково заваряване
W 487	приварка	zespawanie [razem]	съединяване чрез заваряване
W 488	сварочные клещи	kleszcze zgrzewalnicze	заваръчни клещи
W 489	сварочный инструмент	narzędzie zgrzewalnicze	заваръчен инструмент
W 490	сварочная горелка	palnik (uchwyt) spawalniczy	заваръчна горелка
W 491	корпус сварочной горелки	korpus uchwytu (palnika) spawalniczego	тяло на заваръчна горелка
W 492	конструкция сварочной горелки	konstrukcja uchwytu (palnika) spawalniczego, budowa uchwytu (palnika) spawalniczego	конструкция на заваръчна горелка
W 493	рукоятка горелки	rękojeść palnika spawalniczego	дръжка на заваръчна горелка
W 494	головка сварочной горелки, смесительная камера, смесительное сопло	głowica palnika spawalniczego, komora mieszania, mieszalnik gazu, dysza palnika z mieszaniem wewnętrznym	глава на заваръчна горелка, смесителна камера на заваръчна горелка
W 495	сопло (наконечник) сварочной горелки	końcówka (dysza) uchwytu spawalniczego, nasadka (dysza) palnika spawalniczego	дюза (накрайник) на заваръчна горелка
W 496	сварочный трактор	traktor spawalniczy	заваръчен трактор
W 497	учебная сварочная мастерская, учебная мастерская по сварке	warsztat szkolenia spawalniczego	учебен заваръчен цех

W 498	welding transformer, weld transformer, transformer welder (welding power supply)	Schweißtransformator <i>m</i> , Schweißtrafo <i>m</i>	transformateur <i>m</i> de soudage
W 499	welding travel rate (speed) welding turntable	<i>s.</i> welding speed Drehschweißisch <i>m</i> , Schweißdrehtisch <i>m</i> , drehbarer Schweißstisch <i>m</i>	table <i>f</i> tournante à soudage
	welding under CO ₂ welding under water, underwater welding	<i>s.</i> CO ₂ arc welding Schweißen <i>n</i> unter Wasser, U-W-Schweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> sous l'eau, soudage sous-marin
W 500	welding unit welding use, welded (welding) application	<i>s.</i> welding set Schweißanwendung <i>f</i>	application <i>f</i> du soudage, application de la soudure
	welding using filler metal welding V	<i>s.</i> filler metal welding <i>s.</i> welding groove Schweißvariablen <i>fpl</i>	
W 501	welding variables, weld variables		variables <i>fpl</i> de soudage
	welding velocity welding viewer	<i>s.</i> welding speed <i>s.</i> weld viewer Schweiß(strom)spannung <i>f</i> , Lichtbogenspannung <i>f</i>	
W 502	welding voltage, weld voltage		tension <i>f</i> (voltage <i>m</i>) de soudage, voltage du courant de soudage, tension de l'arc électrique
W 503	welding voltage change, variation of welding voltage, change in welding voltage	Änderung <i>f</i> der Schweißspannung, Schweißspannungsänderung <i>f</i>	variation <i>f</i> de tension de soudage
W 504	welding voltage range, range of welding voltage	Schweißspannungsbereich <i>m</i>	gamme <i>f</i> de voltage de soudage, zone <i>f</i> de tension de soudage
	welding wheel	<i>s.</i> wheel-shaped electrode Schweißdraht <i>m</i>	
W 505	welding wire, welding rod wire, weld wire		fil <i>m</i> (baguette <i>f</i>) à souder
W 506	welding wire analysis	Schweißdrahtanalyse <i>f</i>	analyse <i>f</i> du fil à souder
W 507	welding wire consumption	Schweißdrahtverbrauch <i>m</i>	consommation <i>f</i> de fil à souder
W 508	welding wire drum	Schweißdrahttrommel <i>f</i>	bobine <i>f</i> de fil-électrode, tambour <i>m</i> au fil-électrode
W 509	welding wire feeder (feeding device)	Schweißdrahtvorschubgerät <i>n</i>	dispositif <i>m</i> avance-fil
W 510	welding wire guide, welding rod guide	Schweißdrahtführung <i>f</i>	guidage <i>m</i> du fil à souder
W 511	welding wire loss	Schweißdrahtverlust <i>m</i>	perte <i>f</i> de fil à souder
	welding wire size, diameter of the welding wire	Durchmesser <i>m</i> des Schweißdrahtes, Schweißdrahtdurchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> du fil de soudage
W 512	welding wire surface	Oberfläche <i>f</i> des Schweißdrahtes	surface <i>f</i> du fil à souder, surface de la baguette de soudure
W 513	welding wire type, type of welding wire	Schweißdrahtart <i>f</i> , Schweißdrahttyp <i>m</i>	type <i>m</i> de fil à souder
	welding with a consumable nozzle, consumable nozzle welding	Schweißen <i>n</i> mit verzehrbaren (abschmelzender) Düse, Schweißen mit Schmelzdüse	soudage <i>m</i> à buse fusible, soudage à bec consommable (fusible)
W 514	welding with alternating current welding with bare electrodes, unshielded arc welding, bare-electrode welding	<i>s.</i> a. c. welding Schweißen <i>n</i> mit nackten (blanken) Elektroden, Schweißen (Lichtbogenschweißen <i>n</i>) ohne Schutzgas, Nacktdrahtschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> aux électrodes nues, soudage à l'arc sans enveloppe
W 515	welding with deep penetration electrodes	Schweißen <i>n</i> mit Tiefeinbrandelektroden	soudage <i>m</i> aux électrodes de pénétration profonde
	welding with direct current, d. c. welding	Gleichstromschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> mit Gleichstrom	soudage <i>m</i> à courant continu
W 516	welding with filler of parent metal composition	Schweißen <i>n</i> mit artgleichem Zusatzwerkstoff	soudage <i>m</i> au métal d'apport de même composition
	welding with melting electrode, consumable-electrode [electric arc] welding	Schweißen <i>n</i> mit abschmelzender Elektrode	soudage <i>m</i> à électrode consommante (fondante), soudage à l'arc électrique à électrode consommante
	welding with non-consumable electrode, non-consumable electrode welding	Schweißen <i>n</i> mit nichtabschmelzender (unverzehrbaren) Elektrode	soudage <i>m</i> à électrode non-fusible (non-consommable)
W 517	welding without filler	Schweißen <i>n</i> ohne Werkstoffzusatz (Zusatz)	soudage <i>m</i> sans apport de métal, soudage sans métal d'apport
W 518	welding without preheating	Schweißen <i>n</i> ohne Vorwärmen	soudage <i>m</i> sans préchauffage
W 519	welding with plasma arc torch	<i>s.</i> plasma arc welding	
W 520	welding with plate electrodes	Schweißen <i>n</i> mit Platten-elektroden	soudage <i>m</i> aux électrodes à plaque
W 521	welding with postheating	Schweißen <i>n</i> mit Nachwärmen	soudage <i>m</i> à postchauffage
W 522	welding with preheating	Schweißen <i>n</i> mit Vorwärmen	soudage <i>m</i> avec préchauffage
	welding with small diameter fillers (wires)	<i>s.</i> welding with thin wires	
W 523	welding with solid wires	Schweißen <i>n</i> mit Massivdrähten	soudage <i>m</i> aux fils pleins
W 523	welding with steel electrodes	Schweißen <i>n</i> mit Stahlelektroden	soudage <i>m</i> à électrode d'acier

W 498	сварочный трансформатор	transformator spawalniczy	заваръчен трансформатор
W 499	поворотный стол для сварки	spawalniczy obrotnik karuzelowy	въртяща се маса за заваряване
	подводная сварка	spawanie pod wodą	подводно заваряване, заваряване под вода
W 500	применение сварки	zastosowanie spawalnictwa	приложение на заваряването
W 501	параметры сварочного режима, параметры режима сварки	zmiennie [procesu] spawania	параметри на заваръчния режим, параметри на режима на заваряване
W 502	сварочное напряжение, напряжение на дуге	napięcie spawania	заваръчно напрежение
W 503	изменение сварочного напряжения	zmiana napięcia spawania	изменение на заваръчното напрежение
W 504	диапазон регулирования сварочного напряжения	zakres napięcia spawania	диапазон на регулиране на заваръчното напрежение
W 505	сварочная проволока	drut spawalniczy	заваръчен тел
W 506	анализ сварочной проволоки	analiza drutu spawalniczego	анализ на заваръчния тел
W 507	расход (потребление) сварочной проволоки	zużycie drutu spawalniczego	разход (потребление) на заваръчен тел
W 508	барабан для намотки сварочной проволоки	bęben na drut elektrodowy	барабан за намотаване на заваръчен тел
W 509	механизм подачи сварочной проволоки	podajnik drutu spawalniczego	механизъм за подаване на заваръчния тел, телоподаващо устройство
W 510	направление сварочной проволоки	przewodzenie drutu spawalniczego	водене (направляване) на заваръчния тел
W 511	потери сварочной проволоки	strata drutu spawalniczego	загуби на заваръчен тел
	диаметр сварочной проволоки	średnica drutu spawalniczego	диаметър (размер) на заваръчния тел
W 512	поверхность сварочной проволоки	powierzchnia drutu spawalniczego	повърхност на заваръчния тел
W 513	характер (тип) сварочной проволоки	rodzaj (gatunek, typ) drutu spawalniczego	тип на заваръчния тел
	сварка плавящимся мундштуком	spawanie prowadnicowe, spawanie ze stapiającą się prowadnicą elektrody	заваряване с топящ се мундшук
W 514	сварка голый проволокой, сварка без газовой защиты	spawanie gołymi (nieotulonymi) elektrodami	заваряване с необмазан тел, заваряване с незащитена [електрическа] дъга, заваряване без газова защита
W 515	дуговая сварка электродом, обеспечивающим глубокий провар	spawanie elektrodami głębokow-tapiającymi	заваряване с дълбокопроваряващи електроди
	сварка постоянным током	spawanie prądem stałym	заваряване с постоянен ток
W 516	дуговая сварка присадочным материалом, не отличающимся по составу от основного металла	spawanie z zastosowaniem materiału dodatkowego tego samego rodzaju co materiał rodzimy	заваряване с допълнителен тел със състав еднакъв със състава на основния метал
	дуговая сварка плавящимся электродом	spawanie topliwą (stapiającą się) elektrodą	[електродъгово] заваряване с топящ се електрод
	сварка неплавящимся электродом	spawanie elektrodą nietopliwą (niestapiającą się)	[електродъгово] заваряване с нетопящ се електрод
W 517	сварка без присадочного материала	spawanie bez dodawania spoiwa	заваряване без допълнителен материал
W 518	сварка без предварительного подогрева	spawanie bez podgrzewania wstępnego	заваряване без подгряване
W 519	сварка пластинчатыми электродами	spawanie elektrodami w postaci płyty	заваряване с пластинчати електроди
W 520	сварка с последующим подогревом	spawanie z nagrzewaniem końcowym	заваряване с последващо нагряване
W 521	сварка с предварительным подогревом	spawanie z podgrzaniem wstępnym	заваряване с подгряване, заваряване с предварително нагряване
W 522	сварка толстой проволокой	spawanie drutem o pełnym przekroju	заваряване с пълен тел
W 523	дуговая сварка стальными электродами	spawanie elektrodami stalowymi	заваряване със стоманени електроди

W 524	welding with strip electrodes	Bandelektrodenschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> mit Band(elektroden)	soudage <i>m</i> au fil électrode, soudage avec bande-électrode
	welding with the open root	s. welding by the open joint method	
	welding with the oxyacetylene torch, autogenous (gas, oxyacetylene, torch, flame) welding, torch-welding	Autogenschweißen <i>n</i> , Gasschweißen <i>n</i> , Azetylen-Sauerstoff-Schweißen <i>n</i> , Gasschmelzschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> autogène (oxyacétylénique)
	welding with thin wires, thin-wire welding, welding with fine wires, fine-wire welding, welding with small diameter fillers (wires)	Dünndrahtschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> mit dünnen Drähten	soudage <i>m</i> au fil mince, soudage à l'aide de fils minces
	welding with three electrodes, three-electrode welding	Dreielektrodenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à trois électrodes
	welding with two electrodes, two-electrode welding	Zweielektrodenschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> à deux électrodes
	welding with ultrasound, ultrasonic welding (sealing), welding by ultrasonic vibrations, sonic welding	Ultraschallschweißen <i>n</i> , Schweißen <i>n</i> mit Ultraschwingungen	soudage <i>m</i> (jonction <i>f</i> , assemblage <i>m</i>) par ultrasons, soudage par vibrations (ondes) ultrasonores
W 525	welding work, job of welding	Schweißarbeit <i>f</i> , schweißtechnische Arbeit <i>f</i>	soudage <i>m</i> , opération <i>f</i> de soudage
W 526	welding workmanship (work quality)	Ausführungsgüte <i>f</i> der Schweißung, Schweißausführungsgüte <i>f</i> , Güte <i>f</i> der Schweißausführung	qualité <i>f</i> d'exécution de la soudure
W 527	welding work standard	Güte <i>f</i> der Schweißausführung	
W 528	welding work table	Schweißwerknorm <i>f</i>	norme <i>f</i> de soudage
W 529	welding zone, welded zone	s. welding table	
W 530	weld in PE (polyethylene) weld inspection	Schweißzone <i>f</i>	zone <i>f</i> soudée (de soudage)
W 531	weld inspection method, weld inspection technique, method of weld examination	Polyäthylenschweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> de polyéthylène
W 532	weld inspection standards	s. weld testing	
W 533	weld inspection technique	Schweißnahtprüfverfahren <i>n</i>	méthode (technique) <i>f</i> d'inspecter les soudures
W 534	weld integrity	Schweißnahtprüfnormen <i>fpI</i>	normes (règles) <i>fpI</i> de l'inspection de soudures
W 535	weld interface, junction of the weld bead and the parent metal, weld-to-parent-metal interface, plate-weld juncture, weld-base metal interface, weld fusion zone-base material interface	s. weld inspection method	
W 536	weld interpass temperature, interpass [welding] temperature	s. weld soundness	
W 537	weld in thin foil	Schweißnahtübergang <i>m</i> , Nahtübergang <i>m</i> , Übergangszone <i>f</i> , Schweißnaht-Grundwerkstoff <i>m</i>	transition <i>f</i> de soudure, zone <i>f</i> de transition entre métal de base et soudure, transition de la soudure au métal de base
W 538	weld iron	Zwischenlagentemperatur <i>f</i>	température <i>f</i> de la passe intermédiaire, température de la couche entre-deux
W 539	weld jaw	Feinfoliennaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> à une tôle mince
W 540	weld joint	Schweißisen <i>n</i>	fer <i>m</i> soudable
W 541	weld joint design	s. weld die	
W 542	weld joint factor	s. welded joint	
W 543	weld joint strength	s. weld joint type	
W 544	weld joint tensile properties	Schweißnahtfaktor <i>m</i>	indice <i>m</i> de la soudure
W 545	weld joint thickness	s. welded joint strength	
W 546	weld joint type, weld joint design, type of welded joint	Festigkeitseigenschaften <i>fpI</i> der Schweißverbindung	propriétés <i>fpI</i> de résistance du joint soudé, propriétés de résistance de la soudure
W 547	weld junction, seam junction	Dicke <i>f</i> der Schweißverbindung	épaisseur <i>f</i> du joint de soudure
W 548	weld-layer sequence, sequence of weld runs	Art <i>f</i> (Typ <i>m</i>) der Schweißverbindung, Schweißverbindungsart <i>f</i> , Gestaltung <i>f</i> der Schweißverbindung	type <i>m</i> de soudure (joint soudé), configuration <i>f</i> de la soudure
W 549	weld-layer sequence	Nahtanschluß <i>m</i>	jonction <i>f</i> de soudure
W 550	weld-layer thickness	Schweißlagenfolge <i>f</i>	séquence <i>f</i> des passes de soudure
W 551	weld length, length of the weld (welded seam)	s.a. layer sequence	
W 552	weldless, seamless	Schweißlagendicke <i>f</i>	épaisseur <i>f</i> de la couche de soudure
W 553	weld machine	Schweißnahtlänge <i>f</i>	longueur <i>f</i> de la soudure, longueur du cordon
W 554	weld macrosection	nahtlos, schweißnahtfrei	sans soudure
W 555	weld made from both (two) sides, both-sides weld	s. welding machine	
W 556	weld manganese content	Makroschliff <i>m</i> der Schweißnaht	macrosection <i>f</i> (coupe <i>f</i> macrographique) de la soudure, coupe macrographique du cordon
W 557	weld manipulator	beiderseitig (beiderseitig geschweißte) Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> bilatérale
W 558	weld manually, weld by hand	Manganengehalt <i>m</i> in der Schweißnaht	contenu <i>m</i> de manganèse dans la soudure, teneur <i>f</i> en manganèse dans la soudure, contenu de manganèse dans le cordon
W 559	weld material	s. welding manipulator	
W 560	weldment, welded article (component, detail, item, part, member, unit)	handschweißen	souder à la main
W 561		s. weld metal	
W 562		geschweißtes Bauteil (Werkstück, Teil) <i>n</i> , Schweiß[bau]teil <i>n</i> , Schweißkonstruktion <i>f</i>	construction <i>f</i> soudée

W 524	сварка ленточным электродом	spawanie elektrodą taśmową	заваряване с лентов электрод
	ацетилено-кислородная сварка, газовая сварка	spawanie gazowe, spawanie palnikiem acetylenowo-tlenowym	ацетиленокислородно (газокислородно, газопламенно) заваряване
	сварка тонкой проволокой	spawanie cienkim drutem	заваряване с тънък тел
	трехэлектродная сварка, сварка тремя электродами	spawanie trzema elektrodami	триелектродно заваряване, заваряване с три електрода
	сварка двумя электродами (электродными проволоками), двухэлектродная сварка	spawanie dwoma elektrodami	двueleктродно заваряване, заваряване с два електрода
	сварка ультразвуком, ультразвуковая сварка	zgrzewanie ultradźwiękowe (ultradźwiękami)	ултразвуково заваряване, заваряване с ултразвук
W 525	работа по сварке, сварочная работа	praca spawalnicza	работа по заваряване, заваръчна работа (операция)
W 526	качество исполнения (выполнения) сварки	jakość spawania	качество на извършване (изпълнение) на заваряването
W 527	заводская нормаль по сварке	zakładowa norma spawalnicza	[заводска] нормала по заваряване
W 528	зона сварки	strefa spawania (zgrzewania)	зона на заваряване, заваръчна зона
W 529	сварной шов полиэтилена	spoina polietylenowa	шев, получени при заваряване на полиетилен
W 530	способ испытания сварного шва	metoda badania spoiny	начин на контрол (изпитване) на [заваръчните] шевове
W 531	стандарты (нормали) испытания сварного шва	normy dotyczące sprawdzania (badania) spoiny, normy dotyczące odbioru spoiny	стандарти (нормали) за контрол на заваръчните шевове
W 532	переходная зона сварного шва, зона перехода сварного шва к основному металлу	przejście spoiny do materiału rodzimego (podstawowego), strefa przejściowa	преходна зона на заваръчния шев, зона на прехода от шева към основния метал
	температура перед наложением последующего слоя	temperatura warstw pośrednich	температура преди нанасянето на следващия слой
W 533	шов сварки тонкой пленки	spoina (zgrzeina) na cienkiej folii	[заваръчен] шев на фолио
W 534	сварочное железо	żelazo do spawania	заваръчно желязо
W 535	коэффициент прочности сварного шва	współczynnik [odnoszący się do] złącza spawanego	коэффициент на якостта на заваръчния шев
W 536	прочностные свойства сварного соединения	własności wytrzymałościowe złącza (połączenia) spawanego	якостни характеристики на завареното съединение
W 537	толщина сварного соединения	grubość połączenia spawanego	дебелина на завареното съединение
W 538	вид (форма, тип) сварного соединения	rodzaj (typ) połączenia spawanego	вид (форма, тип) на завареното (заваръчното) съединение
	примыкание шва последовательность наложения слоев шва	połączenie spoiny (zgrzeiny) kolejność warstw spoiny	повърхност допираща се до шев последователност на нанасяне на слоевете на шева
W 539	толщина слоя [шва]	grubość warstwy spoiny	дебелина на слоя [на заваръчен шев]
W 540	длина сварного шва	długość spoiny	дължина на [заваръчния] шев
W 541	бесшовный	bez szwu (spoiny, zgrzeiny)	безшевен
W 542	макрошлиф сварного шва	makrozgląd spoiny	макрошлиф на [заваръчен] шев
W 543	шов, сваренный с двух сторон, двухсторонний шов	spoina dwustronna	даустраниен [заваръчен] шев, шев, заварен от двете страни
W 544	содержание марганца в сварном шве	zawartość manganu w spoinie	съдържание на манган в [заваръчния] шев
W 545	сваривать ручной сваркой	spawać ręcznie	заварявам ръчно
W 546	сварной элемент конструкции, сварное изделие, сварная деталь	spawana część, konstrukcja spawana	заварен конструктивен елемент, заварено изделие

W 547	weldment bend ductility	Biegefähigkeit <i>f</i> des geschweißten Bauteils	flexibilité <i>f</i> de l'élément de construction soudé
W 548	weldment cleaning	Reinigen (Säubern) <i>n</i> des geschweißten Bauteils	nettoyage <i>m</i> de la pièce soudée
W 549	weldment cracking	Rißbildung <i>f</i> im geschweißten Bauteil	formation <i>f</i> de criques dans la pièce soudée
W 550	weldment ductility, ductility of weldment	Dehnbarkeit <i>f</i> der geschweißten Konstruktion	ductilité <i>f</i> de la construction soudée
W 551	weldment fabrication	Fertigung <i>f</i> von Schweißkonstruktionen, Schweißteilherstellung <i>f</i>	fabrication <i>f</i> de constructions soudées
W 552	weldment inspection	Schweißteilprüfung <i>f</i>	examen <i>m</i> (inspection <i>f</i>) de la pièce soudée
W 553	weldment performance	Betriebsverhalten (Verhalten) <i>n</i> des geschweißten Bauteils	comportement <i>m</i> en service de l'élément de construction soudé
W 554	weldment reliability, safety of the welded structure	Sicherheit <i>f</i> des geschweißten Bauteils	sécurité <i>f</i> de l'élément soudé, fiabilité <i>f</i> de la structure soudée
W 555	weldment size	Größe <i>f</i> des geschweißten Bauteils, Schweißteilgröße <i>f</i>	taille <i>f</i> de la pièce à souder
W 556	weldment tensile strength	Zugfestigkeit <i>f</i> des geschweißten Bauteils	résistance <i>f</i> à la traction de l'élément soudé
W 557	weld metal, weld material (deposit), welded (welding) deposit, [weld] metal deposit, deposit [of weld metal], weld deposition	Schweißgut <i>n</i> , Metall <i>n</i> der Schweißnaht, Nahtmetall <i>n</i> , Nahtwerkstoff <i>m</i> , Schweißnahtwerkstoff <i>m</i>	métal <i>m</i> de soudure, métal du cordon
W 558	weld metal analysis	s. deposit analysis	
	weld metal carbon content	C-Gehalt <i>m</i> im Schweißgut	teneur <i>f</i> en carbone du métal déposé (d'apport)
	weld metal carburization, carburization of the weld deposit	Aufkohlen <i>n</i> des Schweißgutes	carburation <i>f</i> du métal déposé
W 559	weld metal chemical analysis, chemical analysis of the weld deposit	chemische Analyse <i>f</i> des Schweißgutes	analyse <i>f</i> chimique du métal déposé
W 560	weld metal composition, weld deposit composition, composition of weld metal	Schweißgutzusammensetzung <i>f</i>	composition <i>f</i> du métal déposé (d'apport)
W 561	weld metal contamination, contamination of the deposit (weld metal)	Verunreinigung <i>f</i> des Schweißgutes	contamination <i>f</i> du métal de soudure
W 562	weld metal contraction	s. weld metal shrinkage	
	weld metal cooling	Abkühlung <i>f</i> des Schweißgutes, Schweißgutabkühlung <i>f</i>	refroidissement <i>m</i> du métal déposé
	weld metal cooling rate, cooling rate of the weld deposit	Abkühlungsgeschwindigkeit <i>f</i> des Schweißgutes	vitesse <i>f</i> de refroidissement du métal déposé
W 563	weld metal crack, weld deposit crack	Riß <i>m</i> im Schweißgut	fissure <i>f</i> au métal déposé
W 564	weld metal cracking resistance, resistance to weld metal cracking	Rißsicherheit <i>f</i> des Schweißgutes	résistance <i>f</i> du métal de base à la fissuration
W 565	weld metal crack susceptibility, susceptibility to weld metal cracking	Schweißgutrißempfindlichkeit <i>f</i>	susceptibilité <i>f</i> à criquer du métal d'apport
W 566	weld metal cross section, cross section of the weld metal	Schweißgutquerschnitt <i>m</i>	section <i>f</i> transversale du métal d'apport, coupe <i>f</i> transversale de la soudure
W 567	weld metal crystallisation	Schweißgutkristallisation <i>f</i> , Kristallisation <i>f</i> des Schweißgutes	crystallisation <i>f</i> du métal d'apport
	weld metal decomposition rate	s. weld metal deposit rate	
	weld metal deposit	s. weld metal	
	weld metal deposit analysis	s. deposit analysis	
	weld metal deposited by submerged-arc welding, submerged-arc weld metal deposit, submerged-arc weld metal (deposit), submerged-arc deposit, metal deposited by the submerged-arc welding process	UP-Schweißgut <i>n</i>	chenille <i>f</i> (métal <i>m</i> d'apport) à l'arc submergé, métal fondu d'après le processus du soudage à l'arc submergé
W 568	weld metal deposition, deposition of weld (filler) metal	Absetzen <i>n</i> des Schweißgutes, Schweißgutabschmelzung <i>f</i> , Schweißgutabsatz <i>m</i>	déposition <i>f</i> du métal d'apport
W 569	weld metal deposit rate, deposit rate, [weld] metal decomposition rate, filler metal decomposition rate, rate of deposition [of metal]	Abschmelzmenge <i>f</i> , abgeschmolzene Drahtmenge <i>f</i> , Menge <i>f</i> des abgeschmolzenen Drahtes	quantité <i>f</i> de fusion, quantité consommée du fil à souder
W 570	weld metal ductility, ductility of the weld metal	Formänderungsvermögen <i>n</i> des Schweißgutes, Verformbarkeit <i>f</i> des Schweißgutes	ductilité <i>f</i> du métal déposé
W 571	weld metal embrittlement	Versprödung <i>f</i> des Schweißgutes	tendance <i>f</i> à la fragilité du métal de soudure

W 547	пластичность сварного элемента конструкции при изгибе	zdolność do odkształcania części spawanej przy zginaniu	пластичност на заварения конструктивен элемент при огъване
W 548	очистка сварного элемента конструкции	czyszczenie (oczyszczanie) części spawanych	почистване на заварения конструктивен элемент
W 549	образование трещин в сварном элементе конструкции	powstawanie pęknięć w części spawanej	образуване на пукнатини в заварения конструктивен элемент
W 550	жесткость сварной конструкции	zdolność do plastycznego odkształcania spawanej konstrukcji	пластичност на заварената конструкция
W 551	изготовление сварных конструкций	produkcja konstrukcji spawanych	изработване на заварени конструкции
W 552	контроль сварной детали, контроль сварного изделия (узла)	badanie (sprawdzanie) części spawanej	контрол на заварени изделия (конструкции, детали)
W 553	эксплуатационные качества сварного изделия	zachowanie się spawanych części	експлоатационни качества на заварените детали (изделия)
W 554	надежность сварного элемента	pewność części spawanych, bezpieczeństwo konstrukcji spawanej	сигурност (надежност) на заварените детали (изделия)
W 555	размер (величина) сваренного элемента	wielkość (rozmiar) spawanych części	размер (големина) на заварения конструктивен элемент
W 556	прочность (предел прочности) сварного элемента на растяжение	wytrzymałość na rozciąganie spawanych części	якост на опън на заварения конструктивен элемент
W 557	наплавленный металл, металл шва	stopiwo, metal spoiny	метал на шева, вложен метал
W 558	содержание углерода в наплавленном металле науглероживание наплавленного металла	zawartość węgla w stopiwie nawęglanie stopiwa	съдържание на въглерод в метала на шева навъглеродяване на метала на шева
W 559	химический анализ наплавленного металла	chemiczna analiza stopiwa	химически анализ на метала на шева
W 560	состав наплавленного металла	skład chemiczny stopiwa	състав на метала на шева
W 561	загрязнение наплавленного металла	zanieczyszczenie stopiwa	замърсяване на метала на шева
W 562	охлаждение наплавленного металла	ochłodzenie stopiwa	охлаждане на метала на шева
W 563	скорость охлаждения наплавленного металла трещина в наплавленном металле	szybkość ochłodzenia stopiwa pęknięcie w metalu spoiny	скорост на охлаждане на метала на шева пукнатина в метала на шева
W 564	сопротивление наплавленного металла образованию трещин	odporność na pękanie metalu spoiny	съпротивление на метала на шева срещу образуване на пукнатини
W 565	чувствительность наплавленного металла к трещинообразованию	wrażliwość stopiwa na pękanie	чувствителност на метала на шева към образуване на пукнатини
W 566	поперечное сечение наплавленного металла	przekrój metalu spoiny, przekrój stopiwa	напречно сечение на метала на шева
W 567	кристаллизация наплавленного металла	krystalizacja stopiwa (metal spoiny)	кристаллизация на метала на шева
	металл, наплавленный при [дуговой] сварке под флюсом	stopiwo przy spawaniu łK (łukiem krytym)	метал на шева, получен при подфлюсово заваряване
W 568	отложение наплавленного металла	stapianie (układanie) stopiwa	стопяване на допълнителния метал
W 569	производительность наплавки, количество расплавленной проволоки	ilość stapianego spoiwa	количество на стопения тел
W 570	деформационная способность наплавленного металла, способность наплавленного металла деформироваться	ciągliwość stopiwa, zdolność stopiwa do odkształcania plastycznego	пластичност (деформационна способност) на метала на шева
W 571	охрупчивание наплавленного металла	kruchość metalu spoiny	окрежкостяване на метала на шева

W 572	weld metal evaluation	Schweißgutbewertung <i>f</i>	appréciation <i>f</i> du métal d'apport
W 573	weld metal fracture	Bruch <i>m</i> im Schweißgut, Schweißgutbruch <i>m</i> , Bruch in der Schweißnaht	rupture <i>f</i> de la soudure, rupture du métal de base
W 574	weld metal free from cracking, uncracked weld metal	rißfreies Schweißgut <i>n</i>	métal <i>m</i> d'apport exempt de criques
W 575	weld metal hardness, weld deposit hardness, hardness of [weld] deposit	Härte <i>f</i> des Schweißgutes, Schweißguthärte <i>f</i>	dureté <i>f</i> du métal déposé
W 576	weld metal homogeneity	Homogenität <i>f</i> des Schweißgutes	homogénéité <i>f</i> du métal déposé
W 577	weld metal hot crack	Warmriß <i>m</i> im Schweißgut	crique <i>f</i> due à la chaleur dans le métal fondu
W 578	weld metal hot cracking	Warmrißbildung <i>f</i> im Schweißgut	criquage <i>m</i> dû à la chaleur dans le métal d'apport
W 579	weld metal hydrogen content, hydrogen content of the weld metal	Wasserstoffgehalt <i>m</i> im Schweißgut	teneur <i>f</i> en hydrogène du métal d'apport
W 580	weld metal impact strength	Schlagfestigkeit <i>f</i> des Schweißgutes	résistance <i>f</i> aux chocs du métal déposé, résistance aux chocs du métal de soudure
W 581	weld metal impact value	Kerbschlag[zähigkeits]wert <i>m</i> des Schweißgutes	valeur <i>f</i> de résilience du métal de soudure
W 582	weld metal investigation	Schweißgutuntersuchung <i>f</i>	examen <i>m</i> (analyse <i>f</i>) du métal d'apport
W 583	weld metal manganese content, manganese content in (of) the weld metal	Mangangehalt <i>m</i> im Schweißgut	contenu <i>m</i> en manganèse du métal de soudure, teneur <i>f</i> en manganèse dans le métal de soudure
W 584	weld metal microconstituents	Mikrokomponenten <i>fpI</i> des Schweißgutes	microcomposants (microconstituants) <i>mpl</i> du métal de soudure
W 585	weld metal microcracking (microfissuring)	Mikrorißbildung <i>f</i> im Schweißgut	microfissuration <i>f</i> (microcriquage <i>m</i>) dans le métal de soudure
W 586	weld microsection	Mikroschliff <i>m</i> der Schweißnaht	microsection <i>f</i> de la [ligne de] soudure
	weld metal microsegregation, microsegregation in weld metal	Kristallseigerung <i>f</i> im Schweißgut	ségrégation <i>f</i> cristalline dans le métal de soudure
W 587	weld metal microstructure, microstructure of the deposit (weld metal)	Mikrogefüge <i>n</i> des Schweißgutes	microstructure <i>f</i> du métal de soudure
W 588	weld metal nitrogen content, nitrogen content of the weld metal	Stickstoffgehalt <i>m</i> im Schweißgut	teneur <i>f</i> en azote du métal d'apport
W 589	weld metal notch toughness	Kerb[schlag]zähigkeit <i>f</i> des Schweißgutes	dureté <i>f</i> à l'entaille du métal de soudure
W 590	weld metal of low hydrogen content, low-hydrogen weld metal, low-hydrogen quality weld deposit	niedrigwasserstoffhaltiges (wasserstoffarmes, kalk-basisches) Schweißgut <i>n</i> , Kb-Schweißgut <i>n</i> , Schweißgut kalkbasischer Elektroden	métal <i>m</i> d'apport anhydrogéné
W 591	weld metal overheating, overheating of the weld metal	Schweißgutüberhitzung <i>f</i>	surchauffage <i>m</i> du métal d'apport, surchauffe <i>f</i> de la soudure
W 592	weld metal phosphorus content, phosphorus content of the weld deposit	Phosphorgehalt <i>m</i> im Schweißgut	teneur <i>f</i> en phosphore du métal déposé
W 593	weld metal pool weld metal properties, properties of the weld metal, deposit characteristics weld metal puddle weld metal quality, quality of the weld deposit (metal), deposit quality, grade of weld metal	<i>s. welding pool</i> Eigenschaften <i>fpI</i> des Schweißgutes, Schweißguteigenschaften <i>fpI</i> <i>s. welding pool</i> Schweißgutqualität <i>f</i> , Güte (Qualität) <i>f</i> des Schweißgutes, Schweißgutwertigkeit <i>f</i>	propriétés <i>fpI</i> du métal fondu, propriétés du dépôt de métal qualité <i>f</i> du métal d'apport
W 594	weld metal recovery	Schweißgutaubeute <i>f</i> , Schweißgutaushängen <i>n</i> , Schweißgutaushängung <i>f</i> , Ausbringung <i>f</i> an Schweißgut	rendement <i>m</i> de métal d'apport, indice <i>m</i> de productivité, débit <i>m</i> de métal de soudure
W 595	weld metal sample weld metal shrinkage, weld metal contraction, shrinkage of the metal in the weld	<i>s. weld metal test specimen</i> Schrumpfung <i>f</i> des Schweißgutes	retrait <i>m</i> (contraction <i>f</i>) du métal de base
W 596	weld metal shrinkage allowance	Schweißgutschrumpfungszugabe <i>f</i>	surmesure <i>f</i> pour retrait du métal d'apport
W 597	weld metal silicon content, silicon content of the weld metal	Siliziumgehalt <i>m</i> im Schweißgut	teneur <i>f</i> en silicium du métal d'apport
W 598	weld metal solidification, solidification of the weld metal	Erstarren <i>n</i> des Schweißgutes	solidification <i>f</i> du métal de soudure
W 599	weld metal specimen weld metal strength, strength of the deposited [weld] metal, strength of weld metal	<i>s. weld metal test specimen</i> Festigkeit <i>f</i> des Schweißgutes, Schweißgutfestigkeit <i>f</i>	résistance <i>f</i> du métal déposé (d'apport)
W 600	weld metal structure, weld deposit structure, structure of the weld (deposited) metal	Gefüge <i>n</i> des Schweißgutes, Schweißgutgefüge <i>n</i> , Schweißgutsstruktur <i>f</i>	structure <i>f</i> du métal déposé (d'apport)
W 601	weld metal sulfur content, sulfur content of the weld metal	Schwefelgehalt <i>m</i> im Schweißgut	teneur <i>f</i> en soufre du métal déposé (d'apport)

W 572 W 573	оценка наплавленного металла трещина в наплавленном металле, трещина в сварном шве	ocena stopiwa pęknięcie stopiwa (w stopiwie)	оценка на метала на шева разрушаване (лом) на метала на шева
W 574 W 575	наплавленный металл без трещин твердость наплавленного металла	stopiwo (metal spoiny) bez pęk- nięć twardość stopiwa	метал на шева без (не съдържащ) пукнатини твърдост на метала на шева
W 576 W 577	гомогенность наплавленного металла горячая трещина в наплавленном металле	jednorodność stopiwa pęknięcie na gorąco w metalu spoiny	еднородност (хомогенност) на метала на шева гореща пукнатина в метала на шева
W 578 W 579	образование горячих трещин в наплавленном металле содержание водорода в наплав- ленном металле	pękanie na gorąco metalu spoiny zawartość wodoru w metalu spoiny	образуване на горещи пукнатини в метала на шева съдържание на водород в метала на шева
W 580 W 581	сопротивление наплавленного металла удару (при ударной нагрузке) значение (величина) ударной вязкости наплавленного металла	udarność metalu spoiny wartość udarności materiału spoiny	якост на удар на метала на шева, ударна жилавост на метала на шева стойност на якостта на удар на метала на шева
W 582 W 583	исследование наплавленного металла содержание марганца в наплав- ленном металле	badanie stopiwa zawartość manganu w metalu spoiny	изследаване на метала на шева съдържание на манган в метала на шева
W 584 W 585	микросоставляющие наплав- ленного металла образование микротрещин в наплавленном металле	mikroskładniki metalu spoiny powstawanie mikropeknięć w metalu spoiny	микросъставки (микрокомпоненти) на метала на шева образуване на микропукнатини в метала на шева
W 586 W 587	микрошлиф сварного шва микроликвация в наплавленном металле микроструктура наплавленного металла	mikrozgląd spoiny mikrosegregacja metalu spoiny mikrostruktura metalu spoiny	микрошлиф на [заваръчния] шев микроликвация в метала на шева микроструктура на метала на шева
W 588 W 589	содержание азота в наплав- ленном металле ударная вязкость наплавленного металла	zawartość azotu w metalu spoiny udarność metalu spoiny	съдържание на азот в метала на шева якост на удар на метала на шева, ударна жилавост на метала на шева
W 590 W 591	наплавленный металл с низким содержанием водорода, металл, наплавленный электродами с покрытием основного типа	stopiwo o małej zawartości wodoru, stopiwo z elektrod zasadowych	метал на шева с ниско водородно съдържание, метал на шева, получен при заваряване с базични електроди
W 592 W 593	перегрев наплавленного металла содержание фосфора в наплав- ленном металле свойства наплавленного металла	przegrzanie stopiwa zawartość fosforu w stopiwie własności stopiwa	прегръване на метала на шева съдържание на фосфор в метала на шева свойства на метала на шева
W 594 W 595	качество наплавленного металла коэффициент перехода металла электрода в шов усадка наплавленного металла	jakość stopiwa uzysk stopiwa skurcz metalu spoiny	качество на метала на шева рандеман на електрода, коэффициент на преминаване на електродния метал в шева свиване на метала на шева
W 596 W 597	припуск на усадку наплавленного металла содержание кремния в наплав- ленном металле	nadatek stopiwa na skurcz zawartość krzemu w stopiwie (metal spoiny)	прибавка за свиване на метала на шева съдържание на силиций в метала на шева
W 598 W 599	кристаллизация наплавленного металла прочность наплавленного металла	krzepnięcie stopiwa wytrzymałość stopiwa	втвърдяване (кристаллизация) на метала на шева якост на метала на шева
W 600 W 601	структура наплавленного металла содержание серы в наплав- ленном металле	struktura stopiwa zawartość siarki w metalu spoiny	структура на метала на шева съдържание на сяра в метала на шева

W 602	weld metal tensile strength , tensile strength of the weld metal	Zugfestigkeit <i>f</i> des Schweißgutes	résistance <i>f</i> à la traction du métal d'apport (fondu)
W 603	weld metal tensile test bar (piece)	Schweißgutzugprobe <i>f</i>	essai <i>m</i> de traction sur le métal d'apport
W 604	weld metal test	Schweißgutprüfung <i>f</i> , Schweißgutprobe <i>f</i>	examen <i>m</i> (essai <i>m</i> , analyse <i>f</i>) de la soudure
W 605	weld metal test specimen , weld metal specimen (sample)	Probe <i>f</i> aus dem Schweißgut, Schweißgutprobe <i>f</i>	specimen <i>m</i> (éprouvette <i>f</i>) du métal déposé, spécimen (éprouvette) du métal de soudure
W 606	weld metal toughness	Zähigkeit <i>f</i> des Schweißgutes	ténacité <i>f</i> du métal fondu
W 607	weld metal transfer	Schweißgutübergang <i>m</i>	transition <i>f</i> du métal d'apport
W 608	weld metal type	Schweißgutart <i>f</i> , Schweißguttyp <i>m</i>	type <i>m</i> de métal d'apport, nature <i>f</i> du métal d'apport
	weld metal zone , fusion (fused, molten) zone, molten region	Schmelzzone <i>f</i> , aufgeschmolzene Zone <i>f</i> , Aufschmelzzone <i>f</i>	zone <i>f</i> de fusion
	weld method	s. welding method	
W 609	weld microstructure , microstructure of the weld	Mikrogefüge <i>n</i> der Schweißnaht	microstructure <i>f</i> de la [ligne de] soudure
W 610	weld notch toughness , weld impact resistance	Kerbzähigkeit <i>f</i> der Schweißnaht	dureté <i>f</i> à l'entaille de la soudure
W 611	weld nugget	Schweißlinse <i>f</i> , linsenförmiger Schweißpunkt <i>m</i>	lentille <i>f</i> de soudure, point <i>m</i> de soudure lentiforme
W 612	weld nugget diameter , diameter of the weld nugget	Schweißlinsendurchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> de la lentille (bosse) de soudure
W 613	weld nugget strength	Schweißlinsenfestigkeit <i>f</i>	résistance <i>f</i> mécanique de la bosse de soudure
W614/5	weld nugget thickness	Schweißlinsendicke <i>f</i>	épaisseur <i>f</i> de la lentille de soudure
	weld number , number of welds	Anzahl <i>f</i> der Schweißnähte (Nähte), Schweißnahtanzahl <i>f</i>	nombre <i>m</i> des soudures, nombre des joints soudés
	weld of good radiographic quality , weld of X-ray quality, X-ray perfect weld, X-ray quality, good radiographic quality weld	röntgensichere Schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> de bonne qualité radiographique, soudure parfaite d'après radiographie
	"weld-on"	s. welding "on"	
W 616	weld on plastics	Kunststoffschweißnaht <i>f</i> , Plast-schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> en plastique
	weld operation	s. welding operation	
	welder	s. welder	
W 617	welder of cast iron	Gußeisenschweißer <i>m</i>	soudeur <i>m</i> sur fonte
	welder on site , field weldor (welding operator)	Baustellenschweißer <i>m</i> , Montageschweißer <i>m</i>	soudeur <i>m</i> de montage
	welder's cabin	s. welding booth	
	welder's control panel	s. control box	
W 618	welder's gloves , gloves for weldors	Schweißer[schutz]handschuhe <i>mpl</i>	gants <i>mpl</i> de soudeur
W 619	welder's helmet	s. arc weldor's helmet	
	welder's protective clothing	Arbeitsschutzanzug <i>m</i> für Schweißer, Schweißer[schutz]-bekleidung <i>f</i> , Schutzkleidung (Arbeitsschutzkleidung) <i>f</i> des Schweißers, Schweißeranzug <i>m</i>	vêtement <i>m</i> de soudeur (protection)
	welder's protective leather gloves	s. leather weldor gloves	
W 620	welder's screen (shield) , weld[ing] shield, welding screen	Schweißerschutzschild <i>m</i> , Schweißerschutzschirm <i>m</i> , Schweiß[er]schirm <i>m</i> , Schutzschild <i>m</i>	écrans <i>mpl</i> de soudeur, visières <i>fpf</i> de protection pour soudeurs
W 621	welder's stamp mark	Schweißerstempel <i>m</i> , Schweißerzeichen <i>n</i>	marque <i>f</i> (timbre <i>m</i>) du soudeur
W 622	weld overlay , surfacing overlay	Schweißauflage <i>f</i>	rechargement <i>m</i>
	weld overlay cladding	s. weld deposited cladding	
W 623	weld overlaying	s. building up by welding	
	weld parameter	Schweißnahtparameter <i>m</i> , Schweißkenngröße <i>f</i> , Schweißkennwert <i>m</i>	paramètre <i>m</i> de la soudure
W 624	weld pass , weld run (layer), pass (run) of weld, layer of weld[ing], welding pass (run, layer)	Schweißlage <i>f</i>	passe <i>f</i> de soudure
	weld peening , hammering (peening) of the weld	Hämmern <i>n</i> der Naht (Schweißnaht)	martelage <i>m</i> de la soudure
	weld penetration , [fusion] penetration, [weld] bead penetration	Einbrand <i>m</i>	pénétration <i>f</i> , fusion <i>f</i>
	weld period	s. welding cycle time	
	weld periphery , circumference (periphery) of the weld	Nahtumfang <i>m</i> , Schweißnahtumfang <i>m</i> , Schweißnahtvolumen <i>n</i>	volumen <i>m</i> de la soudure
	weld point	s. welding point	
	weld pool	s. 1. welding pool	
W 625	weld pool area	2. weld puddle Schweißbadfläche <i>f</i>	aire (surface) <i>f</i> du bain de fusion
W 626	weld pool contamination	Verunreinigung <i>f</i> des Schmelzbades	contamination <i>f</i> du bain de fusion
W 627	weld pool depth , depth of the weld pool	Schmelzbadtiefe <i>f</i> , Schweißbadtiefe <i>f</i> , Tiefe <i>f</i> des Schweißbades (Schmelzbades)	hauteur (profondeur) <i>f</i> du bain de fusion

W 602	прочность (предел прочности) наплавленного металла на растяжение	wytrzymałość stopiwa na rozciąganie	якост на опън на метала на шева
W 603	испытание наплавленного металла на растяжение	próba rozciągania stopiwa	образец от метала на шева за изпитване на опън
W 604	испытание (образец) наплавленного металла	próba (sprawdzanie) stopiwa	изпитване на метала на шева
W 605	образец из наплавленного металла	próbka [probrana] z metalu spoiny	образец от метала на шева
W 606	вязкость наплавленного металла	ciagliwość metalu spoiny	жлавост на метала на шева
W 607	переход (перенос) наплавленного металла	przejście (przeniesienie) stopionego metalu	пренасяне на допълнителния метал
W 608	тип наплавленного металла	rodzaj (typ) stopiwa	тип на метала на шева
	зона плавления	strefa stopienia	зона на метала на шева, зона на стопяване
W 609	микроструктура сварного шва	mikrostruktura spoiny	микроструктура на заваръчния шев
W 610	ударная вязкость сварного шва	udarność spoiny	якост на удар на заваръчния шев
W 611	ядро сварной точки	jądro zgrzeiny	ядро на заваръчна точка
W 612	диаметр [ядра] сварной точки	średnica jądra zgrzeiny	диаметър на ядрото на заваръчна точка
W 613	прочность сварной точки	wytrzymałość jądra zgrzeiny	якост на заваръчна точка
W 614/5	толщина ядра сварной точки	grubość jądra zgrzeiny	дебелина на ядрото на заваръчна точка
	количество сварных швов	liczba (ilość) spoin	брой (количество) на заваръчните шевове
	сварной шов, обеспечивающий высокое качество при рентгеноконтроле	spoina o dobrej jakości sprawdzonej radiograficznie	заваръчен шев с високо качество при рентгенографски контрол
W 616	шов сварного соединения пластмассы (синтетического материала)	spoina (zgrzeina) na tworzywie sztucznym	шев, получен при заваряване на пластмаса
W 617	сварщик чугуна сварщик-монтажник	spawacz żeliwa spawacz montażowy	заварчик на чугун заварчик, изпълнител на монтажно заваряване
W 618	защитные рукавицы сварщика	rękawice spawacza	ръкавици на заварчик
W 619	защитный костюм сварщика, защитная одежда сварщика	ubranie ochronne spawacza, ochronna odzież spawacza	защитен костюм на заварчик, защитни дрехи на заварчик
W 620	щиток сварщика	tarcza spawacza	щит на заварчик
W 621	клеймо сварщика	znak spawacza, odcisk znaku spawacza	клеймо (печат) на заварчик
W 622	наплавленный слой	napoina	наварен слой
W 623	параметры (данные) режима сварки	parametr spoiny, spawalnicza wielkość znamionowa	параметър на заваряване
W 624	слой шва	warstwa spoiny	заваръчен слой
	проковка [сварного] шва	przekuwanie spoiny	проковаване на [заваръчния] шев
	провар, проплавление	wtopienie	провар, проваряване
	периметр [сварного] шва	okolica (strefa) spoiny, okolica (strefa) zgrzeiny	периметър на [заваръчния] шев
W 625	площадь сварочной ванны	obszar (pole) jeziora spawalniczego	плоч на заваръчната вана
W 626	загрязнение сварочной ванны	zanieczyszczenie jeziora spawalniczego	замърсяване на заваръчната вана
W 627	глубина сварочной ванны, глубина ванны расплавленного металла	głębokość jeziora spawalniczego	дълбочина на заваръчната вана

W 628	weld pool in electroslag welding	Elektro-Schlacke-Schmelzbad <i>n</i>	bain <i>m</i> de fusion du soudage à l'arc sous laitier
W 629	weld pool length	Länge <i>f</i> des Schweißbades, Schweißbadlänge <i>f</i>	longueur <i>f</i> du bain de fusion
W 630	weld pool level, level of the weld-pool surface, level of the weld pool	Schmelzbadhöhe <i>f</i> , Schmelzbad-niveau <i>n</i> , Schweißbadhöhe <i>f</i> , Schweißbadspiegel <i>m</i> , Schweißbadniveau <i>n</i>	niveau <i>m</i> du bain de fusion
W 631	weld-pool level control (regulation)	Regelung <i>f</i> der Schweißbadhöhe, Kontrolle <i>f</i> des Schweißbad-niveaus	régulation <i>f</i> du niveau du bain de fusion
W 632	weld-pool-level regulator	Schmelzbadniveau-Meßgerät <i>n</i> , Schweißbadhöhenregler <i>m</i>	mesureur (régulateur) <i>m</i> de niveau du bain de fusion
W 633	weld pool shape, shape of the weld pool	Schmelzbadform <i>f</i> , Schweißbad-form <i>f</i>	forme <i>f</i> du bain de fusion
	weld pool surface, surface of the weld pool, surface of the [weld] puddle, surface of the welding puddle, top of the weld puddle	Schweißbadoberfläche <i>f</i> , Bad-oberfläche <i>f</i> , Oberfläche <i>f</i> des Schweißbades	superficie (surface) <i>f</i> du bain de fusion
W 634	weld pore, weld void, void in the weld	Nahtpore <i>f</i> , Schweißnahtpore <i>f</i> , Pore <i>f</i> in der Schweißnaht	pore <i>m</i> dans la soudure
W 635	weld porosity, porosity in (of the) weld	Porigkeit (Porosität) <i>f</i> der Schweißnaht	porosité <i>f</i> de la soudure
W 636	weld position, position (location) of weld	Lage <i>f</i> der Schweißnaht, Schweiß-nahtlage <i>f</i> , Nahtlage <i>f</i>	position <i>f</i> de la ligne de soudure, position du cordon de soudure
W 637	weld preparation	Nahtvorbereitung <i>f</i> , Schweiß-nahtvorbereitung <i>f</i>	préparation <i>f</i> de la soudure
W 638	weld pressure, welding load (pressure), pressure applied during welding	Schweißdruck <i>m</i> , Schweiß-belastung <i>f</i> , Schweiß-beanspruchung <i>f</i>	pression (charge) <i>f</i> de soudage
	weld procedure	s. welding method	
	weld process	s. welding operation	
W 639	weld profile	Nahtprofil <i>n</i> , Schweißnahtprofil <i>n</i>	profil <i>m</i> de soudure
	weld program	s. welding program	
	weld protection	s. weld shielding	
W 640	weld puddle, weld pool, molten weld-metal puddle, melted bath (pool, puddle), pool of fused (liquid, melted, molten) metal, pool of metal, puddle (bath) of molten metal, bath of metal, puddle of molten [weld] material, metal pool (puddle, bath)	Schmelzbad <i>n</i> , Schweißbad <i>n</i> , Metallbad <i>n</i> , geschmolzenes Metall <i>n</i>	bain <i>m</i> de fusion (soudage), métal <i>m</i> fondu
W 641	weld puddle	s. a. welding pool	
	weld puddle behavior	Verhalten <i>n</i> des Schweißbades	comportement <i>m</i> du bain de fusion (soudage)
	weld puddle fluidity, fluidity of weld pool, puddle fluidity	Dünnflüssigkeit <i>f</i> des Schweiß-bades	fluidité <i>f</i> du bain de fusion
W 642	weld puddle position	Schweißbadlage <i>f</i>	position <i>f</i> du bain de soudage
W 643	weld puddle size, puddle size	Ausdehnung <i>f</i> (Umfang <i>m</i> , Größe <i>f</i>) des Schweißbades, Schweiß-badgröße <i>f</i> , Größe <i>f</i> des Schmelzbades	étendue <i>f</i> du bain de fusion
W 644	weld puddle viscosity	Flüssigkeitsgrad <i>m</i> (Viskosität <i>f</i>) des Schweißbades	viscosité <i>f</i> du bain de soudage (fusion)
	weld pulse	s. welding pulse	
W 645	weld purity	Reinheit <i>f</i> der Schweißnaht	pureté <i>f</i> de la soudure
W 646	weld quality, quality of weld	Schweißnahtqualität <i>f</i> , Naht-qualität <i>f</i> , Schweißnahtgüte <i>f</i> , Schweißnahtwertigkeit <i>f</i>	qualité <i>f</i> de la soudure
W 647	weld radiograph	Röntgenaufnahme <i>f</i> der Schweiß-naht, Schweißnaht-röntgen-bild <i>n</i>	radiogramme <i>m</i> de la soudure
W 648	weld radiography	Durchstrahlungsprüfung <i>f</i> von Schweißnähten	inspection <i>f</i> radiographique de soudures
	weld rate	s. welding speed	
	weld-ready, ready for welding, ready to be welded	schweißbereit, schweißfertig	prêt à être soudé
W 649	weld realization	Schweißausführung <i>f</i>	réalisation <i>f</i> de la soudure
	weld region, region of the weld	Bereich <i>m</i> (Gebiet <i>n</i>) der Schweißnaht, Schweißnaht-bereich <i>m</i> , Nahtbereich <i>m</i> , Nahtzone <i>f</i>	zone <i>f</i> de soudure
W 650	weld reinforcement, rein-forcement of the weld	Nahtüberhöhung <i>f</i> , Schweißnaht-überhöhung <i>f</i> , Schweißnaht-überwölbung <i>f</i> , Schweißnaht-verstärkung <i>f</i>	renforcement <i>m</i> de la soudure
W 651	weld-repair, repair (reclaim) by welding	schweißtechnisch instandsetzen (reparieren)	entretenir (réparer) par soudage
W 652	weld repair, welded (welding) repair, repair by welding	Ausbesserung <i>f</i> (Instandsetzen <i>n</i>) durch Schweißen, schweiß-technische Instandsetzung (Reparatur) <i>f</i>	soudure <i>f</i> de réparation, réparation <i>f</i> par soudage, remise <i>m</i> en état

W 628	сварочная ванна при электрошлаковой сварке	jeziorko [spawalnictwo] przy spawaniu [elektro]żużlowym	заварьчана вана при електрошлаково заваряване
W 629	длина сварочной ванны, длина ванны расплавленного металла	długość jeziorka spawalniczego	дължина на заварьчната вана
W 630	высота (уровень) сварочной ванны, высота (уровень) ванны расплавленного металла	poziom (wysokość lustra) jeziorka spawalniczego	височина (ниво) на заварьчната вана
W 631	регулирование высоты (уровня) сварочной ванны	sterowanie poziomem jeziorka spawalniczego, regulacja poziomu jeziorka spawalniczego	регулиране нивото (височината) на заварьчната вана
W 632	прибор для определения высоты (уровня) сварочной ванны, прибор для определения высоты (уровня) ванны расплавленного металла	urządzenie regulujące poziom (wysokość lustra) jeziorka spawalniczego, regulator poziomu jeziorka spawalniczego	прибор за регулиране нивото (височината) на заварьчната вана
W 633	форма сварочной ванны, форма ванны расплавленного металла	kształt jeziorka spawalniczego	форма на заварьчната вана
	поверхность (площадь поверхности) сварочной ванны	powierzchnia jeziorka spawalniczego	повърхност на заварьчната вана
W 634	пора в [сварном] шве	por w spoinie (zgrzeinie)	пора в [заварьчния] шев
W 635	пористость сварного шва	porowatość spoiny	порьозност на [заварьчния] шев
W 636	положение [сварного] шва, пространственное положение шва	położenie spoiny	[пространствено] положение на [заварьчния] шев, положение на шев в пространството
W 637	подготовка (разделка) кромок под сварку	przygotowanie spoiny (zgrzeiny)	подготовка (скосяване) на заварьчните краища
W 638	усилие на электродах, усилие осадки, давление при осадке	docisk w czasie spawania (zgrzewania)	заварьчно налягане, налягане на сбиване, налягане на заваряване
W 639	контур [сварного] шва	profil spoiny (zgrzeiny)	профил (контур) на [заварьчния] шев
W 640	сварочная ванна, ванна расплавленного металла	jeziorko spawalnictwa (stopionego metalu)	заварьчана вана, метална вана
W 641	поведение сварочной ванны, поведение ванны расплавленного металла	zachowanie się jeziorka spawalniczego	поведение на заварьчната вана
W 642	жидкотекучесть сварочной ванны	rzadkość jeziorka spawalniczego	тънколивкост на заварьчната вана
W 643	положение сварочной ванны	położenie jeziorka spawalniczego	положение на заварьчната вана
W 644	величина сварочной ванны, величина ванны расплавленного металла	wielkość (rozmiar) jeziorka spawalniczego	размер (големина) на заварьчната вана
W 645	степень текучести [сварочной] ванны, степень текучести ванны расплавленного металла	stopień lepkości jeziorka spawalniczego	вискозност (гъстота) на заварьчната вана
W 646	чистота шва	czystość spoiny	чистота на [заварьчния] шев
W 647	качество сварного шва	jakość spoiny	качество на [заварьчния] шев
W 648	рентгенограмма (рентгеновский снимок) сварного шва	zdjęcie rentgenowskie spoiny (zgrzeiny), rentgenogram spoiny (zgrzeiny)	рентгенограма (рентгенова снимка) на [заварьчния] шев
W 649	контроль сварных швов просвечиванием	radiograficzne badanie (sprawdzanie) spoin, radiograficzna kontrola spoin	рентгенография на [заварьчния] шев
W 650	подготовленный к сварке, собранный под сварку сварное исполнение	gotowy do spawania (zgrzewania)	подготовка (събиране) за заваряване
W 651	зона (район, область) сварного шва, зона (район, область) шва	realizacja (przeprowadzanie) spawania, strefa spoiny	заварьчно изпълнение, изпълнение (реализация) на заваряването
W 652			зона (област) на [заварьчния] шев
W 653	усиление [сварного] шва	przewymiarowanie spoiny	усилване (изпълняване) на [заварьчния] шев
W 654	восстанавливать (ремонтировать) сваркой	naprawiać techniką spawania	възстановявам (поправам) чрез заваряване
W 655	ремонт (восстановление) сваркой	naprawa (regeneracja) spawaniem	възстановяване (поправяне) чрез заваряване

W 653	weld requirement, welding requirement	Schweißanforderung <i>f</i> , schweiß-technische Forderung <i>f</i>	demande <i>f</i> à remplir par le soudage, exigence <i>f</i> technique à satisfaire par le soudage
W 654	weld resistance, resistance of the weld	Nahtwiderstand <i>m</i> , Schweißnahtwiderstand <i>m</i>	résistance <i>f</i> de la soudure
	weld rod electrode, bar (stick, rod-shaped, rod) electrode	stabförmige Elektrode <i>f</i> , Stabelektrode <i>f</i>	barre-électrode <i>f</i> , électrode <i>f</i> en forme de barre
W 655	weld root, root of the weld	Nahtwurzel <i>f</i> , Schweißnahtwurzel <i>f</i>	racine <i>f</i> (fond <i>m</i>) de la soudure
W 656	weld root bending	Biegen <i>n</i> über die Wurzel	pliage <i>m</i> à l'envers de la soudure
W 657	weld root embrittlement	Schweißnahtwurzelversprödung <i>f</i>	fragilité <i>f</i> de la racine de la soudure
	weld root spacing, root spacing	Wurzelabstand <i>m</i>	largeur <i>f</i> du cordon de soudure
	weld run	<i>s.</i> weld pass	
	weld scarf preparation	<i>s.</i> welding edge preparation	
	weld schedule	<i>s.</i> welding schedule	
	weld seam, seam, weld, welding (welded) seam	Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> , ligne <i>f</i> de soudure, cordon <i>m</i> de soudure
	weld seam dimensions, dimension of weld [seam]	Nahtabmessungen <i>fpl</i>	dimensions <i>fpl</i> de la soudure
	weld section	<i>s.</i> weld cross section	
W 658	weld sectional area	Nahtquerschnittsfläche <i>f</i> , Schweißnahtquerschnittsfläche <i>f</i>	surface <i>f</i> de section de la soudure
W 659	weld sequence	Nahtfolge <i>f</i> , Reihenfolge <i>f</i> der Schweißnähte	séquence <i>f</i> des soudures
W 660	weld setting	Schweißeinstellwert <i>m</i>	valeur <i>f</i> de réglage de soudage
W 661	weld shape, form of weld	Nahtform <i>f</i>	forme <i>f</i> de soudure
W 662	weld-shape factor, weld-form factor, form factor of the weld, shape factor	Nahtformfaktor <i>m</i>	facteur <i>m</i> de formage de la soudure
	weld shield	<i>s.</i> welder's screen	
W 663	weld shielding, weld protection	Abschirmen <i>n</i> der Schweißnaht, Schweißnahtschutz <i>m</i>	protection <i>f</i> de la soudure
W 664	weld shop, welding shop	Schweißwerkstatt <i>f</i> , Schweißerei <i>f</i>	atelier <i>m</i> de soudage
W 665	weld shrinkage, weld contraction, shrinkage of the weld	Nahtschrumpfung <i>f</i> , Schweißnahtschrumpfung <i>f</i> , Schrumpfen <i>n</i> der Schweißnaht	contraction <i>f</i> (retrait <i>m</i>) de la soudure
W 666	weld shrinkage strains (stresses)	Schweißnahtschrumpfspannungen <i>fpl</i>	efforts <i>mpl</i> de retrait de la soudure
W 667	weld size, size of weld	Nahtgröße <i>f</i> , Schweißnahtgröße <i>f</i>	grandeur (dimension) <i>f</i> de soudure
	weld skate	<i>s.</i> welding skate	
W 668	weld slag	<i>s.</i> welding slag	
W 669	weld slope, slope of the weld	Nahtsteigung <i>f</i>	montée <i>f</i> de la soudure
	weld smoke	Schweißrauch <i>m</i>	fumée <i>f</i> de soudure
W 670	weld solidification	Erstarren <i>n</i> der Schweißnaht	solidification <i>f</i> du cordon, solidification de la soudure
W 671	weld soundness, weld integrity, soundness of the weld	Fehlerlosigkeit (Fehlerfreiheit) <i>f</i> der Schweißnaht	bonne condition <i>f</i> de la soudure
	weld spatter	<i>s.</i> welding spatter	
	weld spatter adhesion, adherence of spatter, spatter adherence (sticking), weld spatter sticking	Anhaften <i>n</i> von Spritzern	adhérence <i>f</i> d'éclaboussures
	weld spatter sticking	<i>s.</i> adherence of spatter	
	weld specimen	<i>s.</i> weld test specimen	
W 672	weld spot diameter	Schweißpunktdurchmesser <i>m</i>	diamètre <i>m</i> du point de soudure
	weld start, start (beginning, commencement) of the weld	Anfang <i>m</i> der Schweißnaht, Schweißnahtanfang <i>m</i>	soudure <i>f</i> initiale, commencement <i>m</i> de la soudure
	weld station	<i>s.</i> welding station	
	weld steel	<i>s.</i> welding steel	
W 673	weld strain	Nahtbeanspruchung <i>f</i>	effort <i>m</i> de soudure
W 674	weld strength, strength of the weld	Festigkeit <i>f</i> der Schweißnaht, Nahtfestigkeit <i>f</i> , Schweißnahtfestigkeit <i>f</i>	résistance <i>f</i> de la soudure, résistance du joint de soudure
W 675	weld strength	Schweißfestigkeit <i>f</i>	résistance <i>f</i> de soudure
W 676	weld stresses	Schweißnahtspannungen <i>fpl</i> , Spannungen <i>fpl</i> in Schweißnähten	efforts <i>mpl</i> dans les soudures
W 677	weld stress relieving	Spannungsarmglühen <i>n</i> der Schweißnähte	recuit <i>m</i> des soudures afin d'affaiblir la tension, traitement <i>m</i> thermique des cordons (soudures) afin de réduire la tension
	weld structure, structure of the weld	Gefüge <i>n</i> (Struktur) <i>f</i> der Schweißnaht, Schweißnahtstruktur <i>f</i> , Nahtgefüge <i>n</i> , Schweißnahtgefüge <i>n</i>	structure <i>f</i> de la soudure
W 678	weld surface, [sur]face of the weld, weld face	Schweißnahtoberfläche <i>f</i>	superficie <i>f</i> de la soudure, superficie du cordon
W 679	weld surface crack	Schweißnahtoberflächenriß <i>m</i>	cricque <i>f</i> dans la superficie de la soudure

W 653	требование к выполнению сварки	[techniczne] wymaganie spawalnicze	изисквания (технически условия) към заваряването
W 654	сопротивление [сварного] шва	oporność spoiny (zgrzeiny)	съпротивление на [заваръчния] шев
W 655	электрод в виде стержня, стержневой электрод	elektroda w kształcie pręta	пръчковиден электрод, электрод във вид на пръчка
W 656	корень [сварного] шва изгиб [образца] при нахождении корня шва в растянутой зоне	grań spoiny zginanie przez grań spoiny	корен на [заваръчен] шев огъване при корен на шва
W 657	охрупчивание корня сварного шва	wzrost kruchości grani spoiny	подложен на опъновни напрежения окрежкостяване на корена на [заваръчния] шев
	зазор в вершине подготовки (разделки) кромок	szerość gardzieli [rowka spawalniczego], odstęp gardzieli [rowka spawalniczego]	коренова заваръчна междина, междина при корена
	шов	szew, spoina, zgrzeina	[заваръчен] шев
	размеры шва	wymiary spoiny (zgrzeiny)	размери на [заваръчния] шев
W 658	площадь поперечного сечения [сварного] шва	powierzchnia przekroju spoiny (zgrzeiny)	площ на напречното сечение на [заваръчния] шев
W 659	последовательность наложения (заварки) швов	szeregowe następowanie zgrzein (spoin)	последователност на нанасяне на [заваръчните] шевове
W 660	устанавливаемый режим сварки	wartość nastawiona [parametru spawalniczego]	настройван режим на заваряване
W 661	форма шва	kształt spoiny (zgrzeiny)	форма на [заваръчния] шев
W 662	коэффициент формы шва	współczynnik kształtu spoiny (zgrzeiny)	коефициент на формата на шва
W 663	ограждение (защита) сварного шва	osłona spoiny	защита на [заваръчния] шев
W 664	сварочная мастерская, сварочный цех	spawalnia, warsztat spawalniczy	заваръчен цех, работилница за заваряване
W 665	усадка (укорочение) сварного шва	skurcz spoiny, skurcz zgrzeiny	свиване на [заваръчния] шев
W 666	усадочные напряжения сварного шва	naprężenia skurczowe spoiny (w spoinie)	напрежения от свиването на [заваръчния] шев
W 667	калибр [сварного] шва	rozmiary spoiny (zgrzeiny)	размер (големина) на [заваръчния] шев
W 668	подъем шва	narastanie spoiny	наклон на [заваръчния] шев
W 669	выделяющийся при сварке дым	dym spawalniczy	заваръчни газове, газове, които се отделят при заваряване
W 670	кристаллизация сварного шва	krzepnięcie spoiny	отвърдяване (кристаллизация) на заваръчния шев
W 671	отсутствие дефекта шва, бездефектность шва	brak wad w spoinie, bezbłędność spoiny	бездефектност на [заваръчния] шев
	прилипание брызг	przyklejanie (przyczepianie) odprysków	полепване на пръски
W 672	диаметр сварной точки	średnica zgrzeiny (spoiny)	диаметър на заваръчната точка
	начало сварного шва	punktovej początek spoiny	начало на [заваръчния] шев
W 673	нагрузка на шов, напряженное состояние шва	naprężenie spoiny	напрежение в [заваръчния] шев
W 674	прочность [сварного] шва	wytrzymałość spoiny	якост на [заваръчния] шев
W 675	прочность сварного шва (соединения)	wytrzymałość złącza uzyskanego w procesie spawalniczym	якост на завареното съединение
W 676	напряжения в сварных швах	naprężenia w spoinie	напрежения в [заваръчния] шев
W 677	термическая обработка сварных швов для снятия напряжений	wyżarzanie odprężające spoin	[термообработка за] снемане на напреженията в заварени съединения
	структура сварного шва	struktura spoiny	структура на [заваръчния] шев
W 678	поверхность сварного шва	powierzchnia spoiny	повърхност на [заваръчния] шев
W 679	поверхностная трещина сварного шва, трещина на поверхности сварного шва	pęknięcie powierzchniowe spoiny	повърхностна пукнатина в [заваръчния] шев

	weld surfacing, building up [by] welding, build-up welding, deposition (deposit, over- laying, overlay, pad) welding, padding, surface-layer]	Auftragschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> par (de) rechargement
W 680	weld surfacing equipment	Auftragschweißeinrichtung <i>f</i>	poste <i>m</i> de soudage par rechargement
W 681	weld symbol weld symmetry	s. welding symbol symmetrische Lage <i>f</i> der Schweiß- naht, Schweißnahtsymmetrie <i>f</i>	symétrie <i>f</i> de la [ligne de] soudure, symétrie du cordon de soudure
	weld table weld tacking, tack welding, tackwelding	s. welding table Heftschiweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> provisoire (par points de pointage)
W 682	weld technique weld temperature weld tensile strength	s. welding method s. welding temperature Schweißnahtzugfestigkeit <i>f</i>	résistance <i>f</i> à la traction de la soudure tester le soudage
W 683	weld test	schweißtechnisch erproben	
W 684	weld test weld tester, weld testing equipment (tool)	s. a. weld testing Schweißnahtprüfer <i>m</i>	essayeur <i>m</i> de soudures, outil <i>m</i> à essayer la soudure
W 685	weld testing, weld test (inspection, examination)	Schweißnahtprüfung <i>f</i>, Naht- prüfung <i>f</i>, Schweißnaht- prüfen <i>n</i>, Nahtuntersuchung <i>f</i>, Schweißnahtuntersuchung <i>f</i>, Ultraschallschweißnahtprüfung <i>f</i>, Prüfung <i>f</i> von Schweißnähten mit Ultraschall	essai (examen) <i>m</i> de la soudure
	weld testing by ultrasonics, ultrasonic weld testing (inspection), ultrasonic examination (inspection) of welds, inspection of welds by ultrasonics		examen <i>m</i> des soudures par ultrasons, vérification <i>f</i> ultra- sonique de soudures
W 686	weld testing equipment (tool) weld test specimen, weld[ed] specimen, welded joint test specimen, welding test piece (specimen)	s. weld tester Schweißprobestab <i>m</i> , Schweiß- probestück <i>n</i> , geschweißte Probe <i>f</i> , Schweißprobe <i>f</i>	éprouvette <i>f</i> de soudage, échantillon <i>m</i> soudé
W 687	weld test system	Schweißbarkeitsprüfmethode <i>f</i>	méthode <i>f</i> d'analyser la souda- bilité, système <i>m</i> d'essai de soudabilité
W 688	weld thermal cycle weld thermal resistance, thermal resistance of the weld	s. welding thermal cycle thermischer Widerstand <i>m</i> der Schweißnaht	résistance <i>f</i> thermique de la soudure, thermo-résistance <i>f</i> du cordon
	weld throat, thickness of the weld, throat thickness	Dicke <i>f</i> der Schweißnaht, Schweißnahtdicke <i>f</i>, Naht- dicke <i>f</i>	épaisseur <i>f</i> de la soudure, épaisseur du cordon de soudure
	weld time weld timer weld timing control	s. welding time s. welding timer s. welding time control	
W 689	weld titanium content	Titangehalt <i>m</i> in der Schweißnaht	teneur <i>f</i> en titane du cordon de soudure
W 690	weld together, put together by welding	zusammenschweißen	souder, joindre par soudure
W 691	weld tool weld-to-parent-metal interface weld transformer	s. welding tool s. weld interface Schweißwandler <i>m</i>	groupe (poste) <i>m</i> statique de soudage
W 692	weld transformer	s. a. welding transformer	
W 693	weld travel speed weld type, type (kind) of weld weld ultrasonically, weld by ultrasonics (ultrasonic energy)	s. welding speed Nahtart <i>f</i> ultraschallschweißen	type <i>m</i> de la soudure souder par ultrasons
	weld undersurface, underside (underneath side) of the weld, undersurface of weld, under- side weld surface (area), lower surface of the weld	Schweißnahtunterseite	surface <i>f</i> inférieure de la soudure, dessous <i>m</i> de la soudure
W 694	weld unit	s. welding set	
W 695	weld up weld uphill	zuschweißen steigend schweißen	fermer par soudage souder en montée
W 696	weld upset	Schweißwulst <i>m</i>	bourrelet <i>m</i> (surépaisseur <i>f</i>) de soudure
W 697	weld variables weld viewer, welding viewer	s. welding variables Freisicht-Schweißerschutz- schild <i>m</i>	masque (écran) <i>m</i> de soudeur à visibilité sans obstacles
W 698	weld void weld voltage weld volume	s. weld pore s. welding voltage Nahtvolumen <i>n</i> , Schweißnaht- volumen <i>n</i>	volumen <i>m</i> de la soudure
W 699	weld width, width of weld	Breite <i>f</i> der Schweißnaht, Schweißnahtbreite <i>f</i>, Naht- breite <i>f</i>	largeur <i>f</i> de la soudure
W 700	weld wire weld with backing ring	s. welding wire Naht <i>f</i> mit Einlegering	arc <i>m</i> avec bague interposée
W 701	weld with backing strip, permanently backed weld	Naht <i>f</i> mit verschweißter Unterlage	soudure <i>f</i> avec support permanent, soudure renforcée à l'envers

	наплавка	napawanie	наваряване
W 680	оборудование для наплавки	urządzenie do napawania	съоръжение за наваряване
W 681	симметричный слой сварного шва	symetryczne położenie spoiny, symetria spoiny	симетрия на [заваръчния] шев
	сварка прихваточными швами	spawanie szczepne	заваряване на прихващащи шевове, прихващане
W 682	предел прочности сварного шва при растяжении	wytrzymałość na rozciąganie spoiny	якост на опън на [заваръчния] шев
W 683	испытать (опробовать) сваркой	próbować spawaniem	изпитвам (изпробвам) заваряването
W 684	прибор для контроля сварного шва	przrząd do sprawdzania spoiny	прибор за изпитване на [заваръчни] шевове
W 685	испытание (исследование, контроль) сварного шва	badanie (sprawdzanie) spoiny	изпитване (изследване) на [заваръчни] шевове
	ультразвуковая дефектоскопия сварных швов	ultradźwiękowe badanie (sprawdzanie) spoin, kontrola spoin przy pomocy ultradźwięków	ултразвуков контрол на [заваръчни] шевове
W 686	сварной образец	próbka spawalnicza	заварен образец, заварено пробно тяло
W 687	метод проверки (испытания) на свариваемость	metoda sprawdzania spawalności (zgrzewalności)	метод на изпитване на заварени съединения, метод на изпитване на заваряемост
W 688	тепловое (термическое) сопротивление сварного шва	oporność cieplna (termiczna) spoiny	топлинно (термично) съпротивление на [заваръчния] шев
	толщина сварного шва	grubość spoiny	дебелина на [заваръчния] шев
W 689	содержание титана в сварном шве	zawartość tytanu w spoinie	съдържание на титан в [заваръчния] шев
W 690	соединять сваркой, приваривать	razem zespawać	съединявам чрез заваряване, заварявам
W 691	сварочный преобразователь	transformator spawalniczy	заваръчен преобразувател
W 692	вид (тип) шва	rodzaj spoiny (zgrzeiny)	вид (тип) на [заваръчния] шев
W 693	сваривать ультразвуком	zgrzewać ultradźwiękowo (ultradźwiękami)	заварявам с ултразвук
	обратная сторона сварного шва	dolna strona spoiny	обратна страна на [заваръчния] шев
W 694	приваривать	dospawać	приварявам
W 695	сваривать снизу вверх, сваривать на подъем	spawać z dołu do góry	заварявам отдолу-нагоре
W 696	наплыв в месте сварки	spęczenie zgrzeiny	удебеление в мястото на заваряване
W 697	щиток сварщика	przeźroczysta osłona spawacza	щит на заварчик
W 698	объем [сварного] шва	objętość (rozmiary) spoiny,	обем на [заваръчния] шев
W 699	ширина [сварного] шва	objętość (rozmiary) zgrzeiny szerokość spoiny	широчина на [заваръчния] шев
W 700	шов с подкладным кольцом	spoina z wkładką pierścieniową	[заваръчен] шев с подложен пръстен
W 701	шов с приваренной подкладкой	spoina z przypawaną podkładką	[заваръчен] шев с постоянна (оставаща) подложка

W 702	weld without reinforcement, flush weld weld with reinforcement, reinforced weld weld with the electric arc weld with the electron beam, electron beam weld weld with the oxyacetylene torch, gas (oxyacetylene) weld, torch-weld, weld by the oxyacetylene process, weld by oxyacetylene	Flachnaht <i>f</i> , flache Naht (Schweißnaht) <i>f</i> überwölbte Schweißnaht <i>f</i> , Wölbnah <i>f</i> s. arc weld elektronenstrahlschweißen autogen schweißen, gas-[schmelz]schweißen	soudure <i>f</i> bout à bout sans surépaisseur soudure <i>f</i> renforcée, joint <i>m</i> de soudure renforcé soudé par bombardement électronique, soudé par faisceau d'électrons soudé au gaz, soudé à l'autogène
W 703	weld with the plasma arc process, plasma arc weld	plasma-schweißen	soudé à l'arc plasma, soudé au plasma
W 704	weld zone	Nahtzone <i>f</i> , Schweißnahtzone <i>f</i>	zone <i>f</i> de la soudure
W 705	weld zone cross section	Querschnitt <i>m</i> der Schweißnahtzone	section <i>f</i> transversale (droite) de la zone de soudure
W 706	weld zone ductility	Verformbarkeit (Verformungsfähigkeit) <i>f</i> der Schweißnahtzone	ductilité (déformabilité) <i>f</i> de la zone de soudure
W 707	weld zone geometry	geometrische Form <i>f</i> der Schweißnahtzone	géométrie <i>f</i> de la zone de soudure
W 708	weld zone hardness, hardness of (in) the weld zone	Härte <i>f</i> der Schweißnahtzone	dureté <i>f</i> de la zone de soudure
W 709	weld zone microsection	Mikroschliff <i>m</i> der Schweißnahtzone	microsection <i>f</i> de la zone de soudure
W 710	weld zone structure well-balanced flame, neutral (balanced, normally adjusted) flame	Gefüge <i>n</i> der Schweißnahtzone normale Flamme <i>f</i> , Normalflamme <i>f</i>	structure <i>f</i> de la zone de soudure flamme <i>f</i> normale
W 711	wet acetylene	feuchtes Azetylen <i>n</i>	acétylène <i>m</i> humide
W 712	wet electrode distance, depth to which the electrode is immersed in the slag	Eintauchtiefe <i>f</i> der Elektrode in die Schlacke	profondeur <i>f</i> d'immersion de l'électrode dans le laitier
W 713	wetting of flux, flowing of flux	Netzen <i>n</i> des Flußmittels	mouillage <i>m</i> du flux
W 714/5	wheel[-shaped] electrode, electrode (seamwelder) wheel, [roll] seam welding electrode, welding roll (wheel), circular electrode, seam welding wheel (roller), seam welding electrode wheel, roller [electrode], roll	Elektrodenrolle <i>f</i> , rollenförmige Elektrode <i>f</i> , Rollenelektrode <i>f</i> , Elektrodenschweißrolle <i>f</i> , Schweißrolle <i>f</i>	molette <i>f</i> (galet <i>m</i>) de soudage
	wheel speed, roller (roll, disk) speed	Rollengeschwindigkeit <i>f</i>	vitesse <i>f</i> de rouleau, vitesse des galets (molettes)
W 716	white [luminous] cone wide [type] bead	s. flame cone breite Raupe <i>f</i>	cordon <i>m</i> de soudure large, passe <i>f</i> large
W 717	width of cut, cut width width of heat-affected zone, width of the affected zone	Schnittbreite <i>f</i> , Schneidbreite <i>f</i> Breite <i>f</i> der Wärmeeinflußzone	largeur <i>f</i> de la coupe, voie <i>f</i> largeur <i>f</i> de la zone influencée thermiquement
	width of kerf, kerf width	Schneidfugenbreite <i>f</i> , Schnittfugenbreite <i>f</i>	largeur <i>f</i> de la saignée
W 718	width of lap	Überlappungsbreite <i>f</i>	largeur <i>f</i> de recouvrement
W 719	width of penetration, penetration width width of the affected zone width of the gap width of the opening at the joint root width of the weave, amplitude of oscillation (reciprocation) width of the weld bead width of the welding gap	Breite <i>f</i> des Einbrandes, Einbrandbreite <i>f</i> s. width of heat-affected zone s. gap width s. root width Pendelamplitude <i>f</i> , Pendelbewegung <i>f</i> , Pendelbreite <i>f</i> s. weld bead width Breite <i>f</i> des Schweißspaltes, Schweißspaltbreite <i>f</i> Schmelzbadbreite <i>f</i> , Schweißbadbreite <i>f</i>	largeur <i>f</i> de pénétration mouvement <i>m</i> oscillatoire (pendulaire) largeur <i>f</i> de l'écartement des bords
W 720			
W 721	width of the weld pool		largeur <i>f</i> du bain de fusion
	width of weld, weld width	Breite <i>f</i> der Schweißnaht, Schweißnahtbreite <i>f</i> , Nahtbreite <i>f</i>	largeur <i>f</i> de la soudure
W 722	width to depth-of-penetration ratio of the weld bead	Verhältnis <i>n</i> zwischen Einbrandtiefe und Nahtbreite	proportion (relation) <i>f</i> profondeur de la pénétration/largeur de la soudure
W 723	wire bristle brush wire brush, wire bristle brush, scratch [wire] brush	s. wire brush Drahtbürste <i>f</i>	brosse <i>f</i> métallique
W 724	wire brushing	Bearbeitung <i>f</i> mit der Drahtbürste, Bürsten <i>n</i>	brossage <i>m</i>
	wire burn-off rate wire coil	s. wire melting rate s. wire spool	
W 725	wire composition	Drahtzusammensetzung <i>f</i>	composition <i>f</i> du fil
W 726	wire consumption	Drahtverbrauch <i>m</i>	consommation <i>f</i> de fil
W 727	wire cross section	Drahtquerschnitt <i>m</i>	coupe (section) <i>f</i> transversale du fil
W 728	wire diameter, wire size, size of wire	Drahtdurchmesser <i>m</i>	diamètre (calibre) <i>m</i> du fil

W 702	шов без усиления, шов с плоской лицевой поверхностью усиленный сварной шов	spoina płaska spoina z nadlewem	[заварьчен] шев без усиление, плосък [заварьчен] шев [заварьчен] шев с усиление, усилен изпълнал [заварьчен] шев
	сваривать электронным лучом	spawać wiązką elektronów, spawać strumieniem elektronów	заварявам с електронен лъч
	сваривать газом	spawać gazowo, spawać palnikiem acetylenowo-tlenowym	заварявам с ацетиленокислородна горелка
W 703	сваривать плазмой (плазменной струей)	spawać plazmowo (łukiem plazmowym)	заварявам с плазма, заварявам с плазмена дъга
W 704	зона шва	strefa spoiny (zgrzeiny)	зона на [заварьчния] шев
W 705	поперечное сечение зоны сварного шва	przekrój strefy przyspoinowej	напречно сечение на зоната на [заварьчния] шев
W 706	деформационная способность зоны сварного шва	ciągłość (zdolność do odkształ- cania plastycznego) strefy spoiny	пластичност (деформационна способност) на зоната на шва
W 707	геометрическая форма зоны [сварного] шва	geometryczny kształt strefy spoiny	геометрична форма на зоната на [заварьчния] шев
W 708	твёрдость зоны [сварного] шва	twardość strefy spoiny	твърдост на зоната на [заварьчния] шев
W 709	микрошлиф зоны сварного шва	mikrozgład okolicy (strefy) spoiny	микрошлиф на зоната на [заварьчния] шев
W 710	структура зоны сварного шва нормальное пламя	struktura strefy spawania płomien normalny	структура на зоната на шва нормален (неутрален) пламък
W 711	влажный ацетилен	wilgotny acetylen	влажен ацетилен
W 712	глубина погружения электрода в шлак	głębokość zanurzenia elektrody w żużlu	дълбочина на потопяване на электрода в шлагата
W 713	текучесть (растекаемость, смачиваемость) флюса	zwilgocenie topnika	разливаемост на флюса
W 714/5	роликовый электрод	elektroda f krążkowa (w postaci krążka)	ролков электрод
	скорость перемещения роли- кового электрода	prędkość (szybkość) elektrody krążkowej	скорост [на преместване] на ролковия электрод, периферна скорост на ролковия электрод
W 716	широкий [наплавленный] валик	ścieg szeroki	широка заварьчна ивица
W 717	ширина реза ширина зоны термического влияния	szerokość cięcia szerokość strefy wpływu ciepła	широчина на зоната на термично влияние (ЗТВ)
	ширина реза; ширина щели, образующейся при резке	szerokość szczeliny cięcia	широчина на прореза
W 718	ширина нахлестки	szerokość zakładki	широчина на припокриването
W 719	ширина провара	szerokość wtopienia	широчина на провара (проваряването)
	амплитуда колебания (попереч- ного перемещения)	amplituda ruchu wahadłowego, szerokość wahań	амплитуда на [напречните] колебания
W 720	ширина зазора	szerokość szczeliny	широчина на заварьчната междина
W 721	ширина сварочной ванны, ширина ванны расплавленного металла	szerokość jeziorka spawalniczego	широчина на заварьчната вана
	ширина [сварного] шва	szerokość spoiny	широчина на [заварьчния] шев
W 722	отношение глубины провара (проплавления) к ширине шва	stosunek głębokości wtopienia do szerokości ścięgu	отношение на широчината на шва към дълбочината на провара
W 723	проволочная металлическая щетка	szczotka druciąca	телена четка
W 724	защипка металлической щеткой	szczotkowanie, czyszczenie szczotką druciąką	почистване с телена четка
W 725	состав (композиция) проволоки	skład [chemiczny] drutu	състав на тела
W 726	расход проволоки	zużycie drutu	разход (потребление) на тел
W 727	сечение проволоки	przekrój drutu	сечение на тела
W 728	диаметр проволоки	średnica drutu	диаметър на тела

W 729	wire drive motor, wire feed [drive] motor	Draht[antriebs]motor <i>m</i> , Drahtvorschubmotor <i>m</i> , Motor <i>m</i> für Drahtvorschub, Drahtzuführungsmotor <i>m</i>	moteur <i>m</i> à avancer le fil à souder, moteur avance-fil
W 730	wire driven rolls wire drive system wire electrode	<i>s.</i> wire feed reels <i>s.</i> wire feed system Drahteinktrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> fil, fil-électrode <i>m</i>
W 731	wire extension [length], wire projection, length of [wire] projection, length of wire extension, exposed length of wire	freie Drahtlänge <i>f</i> , freies Drahtende <i>n</i> , Kontaktdüsenabstand <i>m</i> , Drahteinspannende <i>n</i>	longueur <i>f</i> libre du fil, bout <i>m</i> à serrer le fil
W 732	wire feed, wire feeding	Drahteinschub <i>m</i> , Drahtvorschub <i>m</i> , Drahtzuführung <i>f</i> , Drahttransport <i>m</i> , Drahtzufuhr <i>f</i>	avance <i>f</i> (amenée <i>f</i> , transport <i>m</i>) du fil
W 733	wire feed cable	Drahtzuführungskabel <i>n</i>	câble <i>m</i> d'amenée de fil
W 734	wire feed controlled by the arc voltage, electrode feed dependent on the arc voltage	lichtbogenabhängiger (lichtbogengesteuerter, spannungsabhängiger) Drahtvorschub <i>m</i>	avance <i>f</i> du fil en fonction de l'arc, avance du fil commandé par l'arc, avance du fil en fonction de la tension
W 735	wire feed drive motor wire feeding wire feed motor wire feed reels (rolls), wire driving rolls, rod feeding rolls	<i>s.</i> wire drive motor <i>s.</i> wire feed <i>s.</i> wire drive motor Drahtvorschubrädchen <i>npl</i> , Drahtvorschubrollen <i>fpl</i> , Drahttransportrollen <i>fpl</i>	galets <i>mpl</i> avance-fil, molettes <i>fpl</i> d'amenée de fil
W 736	wire feed speed, wire speed, rate of wire feed	Draht[vorschub]geschwindigkeit <i>f</i> , Vorschubgeschwindigkeit <i>f</i> des Drahtes, Geschwindigkeit <i>f</i> des Drahtvorschubes	vitesse <i>f</i> d'avance du fil, vitesse d'amenée du fil
W 737	wire feed speed control	Steuerung (Regelung) <i>f</i> der Drahtvorschubgeschwindigkeit	commande <i>f</i> (contrôle <i>m</i> , réglage <i>m</i>) de la vitesse d'avance du fil
W 738	wire feed system, wire drive system wire for gas-shielded metal-arc welding, gas metal-arc welding [filler] wire, inert-gas-shielded metal-arc wire, filler wire for inert-gas metal-arc welding, MIG wire	Drahtvorschubsystem <i>n</i> MIG-Schweißdraht <i>m</i>	système <i>m</i> avance-fil fil <i>m</i> à souder MIG, fil de soudage MIG
W 739	wire fusion rate wire gauze electrode	<i>s.</i> wire melting rate Fusarc-Draht <i>m</i> , Fusarc-Elektrode <i>f</i> , Netzmanteldraht <i>m</i> , Netzmantel[draht]-elektrode <i>f</i>	fil-électrode <i>m</i> dont l'enrobage comporte un réseau de fil nu conducteur, électrode <i>f</i> fusarc
W 740	wire guide	Drahtführung <i>f</i>	guide-fil <i>m</i>
W 741	wire guide tip, wire guiding nozzle	Drahtführungsdüse <i>f</i>	buse (tuyère) <i>f</i> guide-fil
W 742	wire guide tube, electrode wire guide tube	Drahtführungsrohr <i>n</i>	tube <i>m</i> guide-fil
W 743	wire guiding nozzle	<i>s.</i> wire guide tip	
W 744	wire manufacturer wire melting (melt-off) rate, wire burn-off rate, wire fusion rate, rate of consumption of the wire, burn-off rate of the wire material	Drahthersteller <i>m</i> Abschmelzgeschwindigkeit <i>f</i> des Drahtes, Drahtabschmelzgeschwindigkeit <i>f</i>	fabricant <i>m</i> de fil vitesse <i>f</i> de fusion du fil
W 745	wire of parent metal composition, base-metal-like wire wire projection wire quality wire reel, reel of wire, rod reel wire reel	artgleicher Draht <i>m</i> <i>s.</i> wire extension Drahtgüte <i>f</i> , Drahtqualität <i>f</i> Drahtspule <i>f</i> , Drahtrolle <i>f</i> <i>s.</i> a. wire spool	il <i>m</i> de même métal (composition) que le métal de base qualité <i>f</i> du fil évidoir <i>m</i> , bobine (botte) <i>f</i> de fil
W 746	wire reel case wire size wire solder, solder wire wire speed	Drahtmagazin <i>n</i> <i>s.</i> wire diameter Lotdraht <i>m</i> , Lötendraht <i>m</i> <i>s.</i> wire feed speed	magasin <i>m</i> à fil soudure <i>f</i> en fil, fil <i>m</i> à souder
W 747	wire spool, spool of wire, wire coil (reel)	Drahtspule <i>f</i> , Drahtrolle <i>f</i> , Drahttrommel <i>f</i>	bobine <i>f</i> de fil, tambour <i>m</i> à fil
W 748	wire straightener, wire straightening machine	Drahttrichtmaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à dresser les fils
W 749	wire straightening and cutting machine	Drahttricht- und -abschneidemaschine <i>f</i>	machine <i>f</i> à dresser et couper le fil
W 750	wire straightening device	Drahttrichtvorrichtung <i>f</i>	dispositif <i>m</i> à dresser les fils
W 751	wire straightening machine wire surface	<i>s.</i> wire straightener Drahtoberfläche <i>f</i> , Oberfläche <i>f</i> des Drahtes	superficie <i>f</i> du fil
W 752	wire thickness	Drahtdicke <i>f</i>	épaisseur <i>f</i> du fil
W 753	wire tip	Drahtspitze <i>f</i>	pointe <i>f</i> du fil
W 754	wire type	Drahtart <i>f</i>	type <i>m</i> de fil

W 729	двигатель механизма подачи проволоки	silnik podajnika (napędu) drutu	двигател на механизма за подаване на тел, двигател на телоподаващото устройство
W 730	электрод (для дуговой сварки)	drut elektrodowy, elektroda drutowa	[тепен] электрод
W 731	вылет проволоки	wylot drutu [elektrodowego]	свободен излаз на тела
W 732	подача проволоки	posuw (podawanie, prowadzenie) drutu	подаване на тела
W 733	[гибкий] шланг для подачи проволоки	wąz do prowadzenia drutu [spawalniczego], przewód węzowy do prowadzenia drutu	[гъвкав] кабел за подаване на тела
W 734	зависимая [от дуги] скорость подачи проволоки	posuw drutu zależny od napięcia łuku	скорост на подаване на тела в зависимост от напрежението на дъгата, дъгово управлявано (зависещо от напрежението) подаване на тела
W 735	подающие ролики (механизма подачи проволоки)	rolki do posuwu drutu	телоподаващи ролки
W 736	скорость подачи проволоки	szybkość (prędkość) posuwu drutu	скорост на подаване на тела
W 737	регулирование скорости подачи проволоки	sterowanie szybkości (prędkości) posuwu drutu	регулиране скоростта на подаване на тела
W 738	система подачи проволоки	system napędu posuwu drutu	система за подаване на тела
	проволока для дуговой сварки в среде инертного газа	drut do spawania metodą MIG	тел за МИГ-заваряване
W 739	электродная проволока с покрытием, запрессованным в металлическую оплетку, покрытый армированный электрод	elektroda oplatana	оплетен электрод, электрод с обмязка и метален кожух
W 740	направление проволоки	prowadzenie drutu	водене (направляване) на тела
W 741	направляющая втулка	końcówka prowadnika drutu [elektrodowego]	втудка за водене (направляване) на тела
W 742	направляющая трубка	rukka prowadząca drut [elektrodowy]	направляваща тръба, тръба за водене (направляване) на тела
W 743	изготовитель проволоки	producent (wytwórca) drutu	производител на тел
W 744	скорость [рас]плавления проволоки	szybkość stapiania drutu [spawalniczego]	скорост на топене на тела
	проволока того же состава, что и основной металл, проволока не отличающаяся по составу от основного металла	drut tego samego gatunku co materiał rodzimy (podstawowy)	тел със състав еднакъв със състава на основния метал
W 745	качество проволоки мотовило, барабан (катушка) для проволоки	jakość drutu krąg drutu	качество на тела барабан (макара) за тел
W 746	бункер (магазин) для проволоки	zasobnik drutu [spawalniczego]	бункер (магазин) за тел
	проволочный припой	drut do lutowania, lut w postaci drutu	припой във вид на тел
W 747	катушка (кассета, барабан) для намотки проволоки	szpula (bęben) z drutem	барабан (макара) за намотаване на тел
W 748	правильная машина, правильный механизм	maszyna do prostowania drutu, prostarka drutu	машина за изправяне на тел
W 749	правильно-отрезной станок	maszyna do prostowania i przecinania drutu, prostarko-przecinarka drutu	машина за изправяне и нарязване на тел
W 750	правильное устройство	urządzenie do prostowania drutu	устройство за изправяне на тел
W 751	поверхность проволоки	powierzchnia drutu	повърхност на тела
W 752	диаметр проволоки	grubość drutu	дебелина на тела
W 753	конец проволоки	koniec drutu	край на тела
W 754	сорт (тип) проволоки, тип проволоки	gatunek drutu	тип (вид) на тела

W 755	wire welding woodpecker welding, multiple-impulse welding, pulsation welding, welding by the pulsation method	Drahtschweißen <i>n</i> Mehrimpulsschweißen <i>n</i> , Pulsationsschweißen <i>n</i> , Stromstoßschweißen <i>n</i>	soudage <i>m</i> au fil soudage <i>m</i> par pulsations
W 756	work clamp	Werkstückklemme <i>f</i>	dispositif <i>m</i> à serrer (fixer) la pièce à souder
W 757	work edge, edge of work [piece]	Werkstückkante <i>f</i>	arête <i>f</i> de la pièce [à souder], bord <i>m</i> de la pièce [à souder]
	working flame, blue inner cone	innerer bläulicher Flammen- kegel <i>m</i>	dard <i>m</i> vert intérieur
	working point, operating point	Arbeitspunkt <i>m</i>	point <i>m</i> d'application [d'une force]
W 758	working pressure	Arbeitsdruck <i>m</i>	pression <i>f</i> de travail
W 759	working pressure of acetylene	Azetylenarbeitsdruck <i>m</i>	pression <i>f</i> de travail d'acétylène
W 760	working pressure of fuel gas	Brenngasarbeitsdruck <i>m</i>	pression <i>f</i> de service du gaz
W 761	working strength	Betriebsfestigkeit <i>f</i>	résistance <i>f</i> de marche
W 762	work preparation	Vorbereitung <i>f</i> des Werk- stückes	préparation <i>f</i> de la pièce à usiner
W 763	work surface, surface of the work [piece]	Oberfläche <i>f</i> des Werkstückes	surface <i>f</i> de la pièce [à usiner], surface de la pièce à travailler
W 764	work thickness, thickness of the work [piece]	Werkstückdicke <i>f</i>	épaisseur <i>f</i> de la pièce à souder
X			
X 1	xenon flash lamp	Xenon-Blitz[licht]lampe <i>f</i>	lampe <i>f</i> éclair au Xenon
X 2	xenon flash tube	Xenon-Blitzröhre <i>f</i>	tube <i>m</i> éclair (photoflash) au Xénon
X 3	X-ray clean X-ray examination (inspection), X-ray testing	s. X-ray sound Röntgenprüfung <i>f</i> , Röntgen- beurteilung <i>f</i> , Röntgenunter- suchung <i>f</i>	contrôle <i>m</i> par (aux) rayons X, essai <i>m</i> radiographique
X 4	X-ray obliged weld	röntgenpflichtige Naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> soumise au contrôle par rayons X
X 5	X-ray perfect X-ray perfect weld, X-ray quality weld, weld of good radiographic quality, weld of X-ray quality, good radiographic quality weld, radiographically acceptable weld	s. X-ray sound röntgensichere Schweißnaht <i>f</i>	soudure <i>f</i> de bonne qualité radiographique, soudure parfaite d'après radiographie
X 6	X-ray quality, freedom from X-ray defects	Röntgensicherheit <i>f</i> , Röntgen- qualität <i>f</i>	qualité <i>f</i> radiographique
X 7	X-ray quality weld X-ray sound, X-ray perfect (clean), free from X-ray defects, radiographically acceptable (good, satisfactory)	s. X-ray perfect weld röntgensicher	résistant aux rayons X
X 8	X-ray soundness	Röntgensicherheit <i>f</i>	résistance <i>f</i> aux rayons X
X 9	X-ray testing X-ray testing of welds	s. X-ray examination Röntgenprüfung <i>f</i> von Schweiß- nähten, röntgenografische Schweißnahtprüfung <i>f</i>	contrôle <i>m</i> de soudures aux rayons X
Z			
Z 1	Zerener process	Zerener-Verfahren <i>n</i>	procédé <i>m</i> Zerener
	zinc chills (fume fever), metal fume fever	Gießfieber <i>n</i> , Metaldampf- fieber <i>n</i> , Zinkfieber <i>n</i>	fièvre <i>f</i> provoquée par la vapeur métallique
Z 2	zinc fumes (vapors)	Zinkdämpfe <i>mpl</i>	vapeurs <i>pl</i> de zinc
Z 3	zirconiated electrode	zirkonierte Elektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> zirconée
Z 4	zirconiated tungsten electrode	zirkonierte Wolframelektrode <i>f</i>	électrode <i>f</i> en tungstène zirconien
Z 5	zirconium	Zirkonium <i>n</i>	zirconium <i>m</i>
Z 6	zirconium weld	Zirkonium[schweiß]naht <i>f</i>	soudure <i>f</i> de zirconium
Z 7	zone [immediately] adjacent to the weld, zone near the weld, area (metal) immediately adjacent to the weld, area (metal) adjacent to the weld, area near the weld	Nebennahtzone <i>f</i> , Nachbarzone <i>f</i> der Naht, schweißnahtnaher Bereich <i>m</i>	zone <i>f</i> adjacente de la soudure
	zone of the arc, arc zone	Bogenzone <i>f</i> , Lichtbogen- [wirkungs]zone <i>f</i>	zone <i>f</i> d'arc, zone de l'arc électrique

W 755	сварка проволоки многоимпульсная сварка	spawanie drutu spawanie wieloimpulsowe (pulsacyjne), zgrzewanie wieloimpulsowe (pulsacyjne), spawanie (zgrzewanie) przy pomocy impulsów prądowych zaczisk części (przedmiotu)	заваряване с тел многоимпульсно заваряване
W 756	зажим (струбцина, клемма) на изделии	brzeg części (przedmiotu)	приспособление за закрепване на изделието
W 757	кромка изделия (заготовки)	niebieskie jąderko płomienia	ръб (край) на изделието (заготовката)
	внутренняя синеватая область ядра пламени	punkt roboczy	вътрешна синя област на ядрото на пламъка
	рабочая точка	nacisk (ciśnienie) robocze	работна точка
W 758	рабочее давление	ciśnienie robocze acetylenu	работно налягане
W 759	рабочее давление ацетилена	ciśnienie robocze gazu palnego	работно налягане на ацетилена
W 760	рабочее давление горючего газа	wytrzymałość robocza	работно налягане на горивния газ
W 761	эксплуатационная прочность	przygotowanie części	експлоатационна якост
W 762	подготовка изделия	powierzchnia materiału rodzimego, powierzchnia spawanego materiału	подготовка на изделието
W 763	поверхность изделия	grubość części (przedmiotu)	повърхност на изделието
W 764	толщина изделия (заготовки)		дебелина на изделието (заготовката)

X

X 1	ксеноновая лампа-вспышка	ksenonowa lampa błyskowa	ксенонова импулсна лампа
X 2	ксеноновая трубка-вспышка	ksenonowa rura błyskowa	ксенонова импулсна лампа, ксенонова лампа-светкавица
X 3	рентгеновский контроль, рентгенодефектоскопия	sprawdzanie promieniami X, badanie rentgenowskie, rentgenowanie	рентгенографски контрол, рентгенографска дефектоскопия
X 4	шов, подлежащий рентгеноконтролю	spoina odbiorowa prześwietlana promieniami Rentgena	[заваръчен] шев, подлежащ на рентгенографски контрол
X 5	сварной шов, обеспечивающий высокое качество при рентгеноконтроле	spoina o dobrej jakości sprawdzanej radiograficznie	[заваръчен] шев, осигуряващ високо качество при рентгенографски контрол
X 6	надежность при рентгеновском контроле	poprawność stwierdzona na podstawie badań rentgenowskich	качество при рентгенографски контрол
X 7	надежный (качественный) при рентгеновском контроле	poprawny w wyniku badań rentgenowskich	бездефектен при рентгенографски контрол
X 8	надежность при рентгеновском контроле	brak wad wykrywalnych prześwietlaniem promieniami X, poprawność w wyniku badań rentgenowskich	бездефектен при рентгенографски контрол
X 9	рентгеновский контроль сварных швов	sprawdzanie spoin (zgrzein) promieniami X, badanie rentgenowskie spoin (zgrzein), rentgenowanie spoin (zgrzein)	рентгенографски контрол на заваръчни шевове

Z

Z 1	сварка дугой косвенного действия, сварка независимой дугой, сварка способом Церенера цинковая лихорадка	metoda Zerenera gorączka spowodowana zatruciem parami metalu, gorączka na skutek zatrucia parami cynku	метод на Церенер, заваряване с косвена (непряка) [електрическа] дъга леярска треска
Z 2	пары цинка	[o]pary cynku	цинкови пари (изпарения)
Z 3	электрод, содержащий цирконий	elektroda cyrkonowana	електрод, съдържащ цирконий
Z 4	вольфрамовый электрод, содержащий цирконий	elektroda wolframowa cyrkonowana	вольфрамов электрод, съдържащ цирконий
Z 5	цирконий	cyrkon	цирконий
Z 6	сварной шов циркония	spoina cyrkonowa	шев, при заваряване на цирконий
Z 7	околошовная зона	strefa sąsiednia spoiny (zgrzeiny)	околошовна зона
	зона влияния дуги	strefa [działania] łuku	зона на [електрическата] дъга

DEUTSCH

- | | |
|---|---|
| 1. Offenes Lichtbogenschweißen | 6.1. Kaltpreßschweißen |
| 1.1. Schweißlichtbogen | 6.2. Reibschweißen |
| 1.2. Stromquellen | 6.3. Ultraschallschweißen |
| 1.3. Schweißgeräte | 6.4. Explosionsschweißen |
| 1.4. Zusatzwerkstoffe | 6.5. Elektronenstrahlschweißen |
| 2. UP-Schweißen | 6.6. Plasmastrahlschweißen |
| 2.1. Verfahrensvarianten des UP-Schweißens (Hohlkabelschweißen, Doppelkopfschweißen, Paralleldrahtschweißen, Drehstromschweißen, Serienlichtbogenschweißen) | 6.7. Aluminothermisches Schweißen |
| 2.2. Stromquellen | 6.8. Laser-Strahlschweißen |
| 2.3. Schweißgeräte | 7. Schweißmetallurgie |
| 2.4. Zusatzwerkstoffe | 8. Schweißkonstruktionen |
| 3. Elektro-Schlacke-Schweißen | 8.1. Kessel- und Behälterbau |
| 3.1. Stromquellen | 8.2. Stahlbau und Maschinenbau |
| 3.2. Schweißgeräte | 8.3. Fahrzeugbau |
| 3.3. Zusatzwerkstoffe | 8.4. Berechnung von Schweißkonstruktionen |
| 4. Schutzgas-Lichtbogenschweißverfahren | 9. Schweißvorrichtungen |
| 4.1. Arcatonschweißen | 10. Schweißspannungen |
| 4.2. WIG-Schweißen | 11. Prüfverfahren |
| 4.3. MIG-Schweißen | 11.1. Mechanische Prüfverfahren |
| 4.4. CO ₂ -Schweißen | 11.2. Zerstörungsfreie Prüfverfahren |
| 4.5. Stromquellen | 12. Schweißtechnologie |
| 4.6. Schweißgeräte | 13. Thermisches Trennen |
| 4.7. Zusatzwerkstoffe | 13.1. Brennschneiden |
| 5. Elektrisches Widerstandsschweißen | 13.2. Elektrisches Lichtbogenschneiden |
| 5.1. Punktschweißen | 13.3. Plasmastrahlschneiden |
| 5.2. Buckelschweißen | 13.4. Gas-Lichtbogenschneiden |
| 5.3. Rollennahtschweißen | 14. Löten (Verfahren und Geräte) |
| 5.4. Stumpfschweißen | 15. Metallkleben |
| 6. Sonderschweißverfahren | 16. Metallspritzen |

A

- Abarbeiten der Naht W 159
 Abarbeiten der Schweißnaht-
 überhöhung W 168
 Abbrand B 216
 Abbrand der Legierungselemente A 119
 Abbrandverlust B 217
 Abbrandverlust an Legierungselementen A 129
 Abbrand von Kohlenstoff B 206
 Abbrand von Legierungsbestandteilen A 119
 Abbrand von Mangan B 207
 Abbrand von Silizium B 208
 Abbrenndauer F 188
 Abbrengen F 179
 Abbrengeschwindigkeit F 187
 Abbrenglänge F 184
 Abbrengphase F 186
 Abbrengschweißanlage F 204
 Abbrengschweißautomat A 534
 abbrengschweißbar F 199
 Abbrengschweißbarkeit F 198
 abbrengschweißen F 197
 Abbrengschweißen F 201
 Abbrengschweißhalbautomat S 59
 Abbrengschweißtransformator F 203
 Abbrengschweißverbindung F 200
 Abbrengschweißverfahren F 202
 Abbrengspannung F 190
 Abbrengstrom B 211, F 182
 Abbrengstromwert F 183
 abbrengstumpfschweiß F 174
 Abbrengstumpfschweißanlage F 178
 Abbrengstumpfschweißautomat A 533
 abbrengstumpfschweißbar F 173
 Abbrengstumpfschweißbarkeit F 172
 abbrengstumpfschweißen F 171
 Abbrengstumpfschweißen F 176
 Abbrengstumpfschweißen aus dem Kalten C 231
 Abbrengstumpfschweißen mit Vorwärmen H 263
 Abbrengstumpfschweißmaschine F 175, R 109
 Abbrengstumpfschweißverbindung F 200
 Abbrengstumpfschweißverfahren F 177
 Abbrengverlust F 185
 Abbrengvorgang F 180
 Abbrengweg F 189
 Abbrengzeit F 188
 Abbrengzugabe F 181
 Abdeckkupferschiene B 40
 Abdeckschiene B 40
 Abfall an der Katode C 80
 Abfall an der Säule A 348, P 129
 Abfall der Schweißgeschwindigkeit D 33
 abfallende Charakteristik D 175
 abfallende Kennlinie D 175
 abfallende Strom-Spannungs-Charakteristik D 180
 abfallende Strom-Spannungs-Kennlinie D 180
 abgeschirmter Lichtbogen S 115
 abgeschmolzene Drahtmenge W 569
 abgeschmolzener Zusatzwerkstoff D 50
 abgeschmolzenes Metall D 50
 abgeschrägte Kante B 103
 Abkallen B 2
 Abkühlung der Schweißnaht C 347
 Abkühlung des Schweißgutes W 562
 Abkühlungsbedingungen C 346
 Abkühlungsgeschwindigkeit C 348
 Abkühlungsgeschwindigkeit des geschweißten Bauteiles R 17
 Abkühlungsgeschwindigkeit des Schweißgutes C 349
 Abkühlungsverhältnisse C 346
 Abkühlungszeit C 351
 Abkühlzone C 353
 Ablenkung des Lichtbogens A 258
 Ablenkungsrichtung des Lichtbogens D 119
 Ablösen des Tropfens D 182
 Abnahme des Schweißstromes R 45
 Abnahmeprüfung A 9
 Abreißen des Lichtbogens A 270, B 171
 Abriß des Tropfens D 182
 Absatzschweißen S 296
 absatzweises Mehrlagenschweißen B 110
 absatzweises Schweißen S 296
 Absaugen der Schweißdämpfe F 352
 Absaugvorrichtung für die Schweißdämpfe A 385, W 307
 Abschalten des Schweißstromes C 547
 Abschirmen der Schweißnaht W 663
 Abschirmung des Lichtbogens A 330
 Abschlacken der Schweißnähte C 124
 Abschleifen der Schweißnahtüberhöhung W 168
 Abschmelzcharakteristik B 210
 abschmelzen M 144
 Abschmelzen B 209
 Abschmelzende der Elektrode M 276
 abschmelzende Düse C 312
 abschmelzende Elektrode C 303
 abschmelzende Metallelektrode C 311
 Abschmelzen der Elektrode B 215
 abschmelzendes Elektrodenende M 276
 Abschmelzfaktor M 163
 Abschmelzgeschwindigkeit B 212
 Abschmelzgeschwindigkeit der Elektrode E 123
 Abschmelzgeschwindigkeit des Drahtes W 744
 Abschmelzkenngrößen D 52
 Abschmelzkennlinie B 210
 Abschmelzkoeffizient M 163
 Abschmelzleistung D 51
 Abschmelzmenge W 569
 Abschmelzschweißen F 201
 Abschmelzstumpfschweißen F 176
 Abschmelzstumpfschweißmaschine F 175
 Abschmelzung B 209
 Abschmelzversuch B 213
 Abschmelzzeit B 214
 abschnittweises Schweißen S 296
 abschrägen C 105
 Abschrägen C 106
 Abschrägen der Kanten E 1
 Abschrägen der Schweißkanten mit dem Schneidbrenner B 104
 Abschrägung C 106
 Abschrägungswinkel B 101
 Absetzen des Schweißgutes W 568
 Abstand Brenner - Werkstück T 207
 Abstand Düse - Blech N 88
 Abstand Elektrodenspitze - Blech E 150
 Abstand Elektrode - Werkstück E 165
 Abstand Kontaktdüse - Werkstück C 327
 Abstand Schweißdüse - Werkstück T 171
 Abstandsstück D 133
 Abstand zwischen den Armen V 11
 Abstichstift T 32
 Abteilung Schweißtechnik W 262
 Abtrennen der Schlacke [von der Nahtoberfläche] S 330
 abwärtsgeschweißte Naht D 167
 Abwärtsnaht D 167
 Abwärtsschweißen D 165, D 168
 Abziehen der Elektrode P 369
 agglomeriertes Pulver C 95
 agglomeriertes UP-Schweißpulver A 90
 Aircomatic-Verfahren A 97
 Airco-Verfahren A 100
 Alitieren A 112
 Allpositionselektrode A 135
 AlMg-Zusatzwerkstoff A 165
 AlSi-Zusatzwerkstoff A 166
 Alterung A 88
 Alulot A 167
 Aluminium A 147
 Aluminiumblock A 153
 Aluminiumbronzeelektrode A 156
 Aluminiumbronzeeinsatzdraht A 158
 Aluminiumbronzeeinsatzwerkstoff A 157
 Aluminiumdickblech H 109
 Aluminiumdickblechschweißen W 388
 Aluminiumdraht A 182
 Aluminiumdünnblechschweißen S 110
 Aluminiumelektrode A 160
 Aluminiumgrieß F 81
 Aluminiumgußschweißen W 360
 Aluminiumhartlöten A 154
 Aluminiumhartlötstab A 155
 Aluminiumhartlötverbindung B 141
 Aluminiumkerndraht A 159
 Aluminiumlichtbogen-schweißen A 151
 Aluminiumlot A 167
 Aluminiumloten A 168
 Aluminium-Magnesium-Zusatzwerkstoff A 165
 Aluminiumnaht A 171
 Aluminiumpunktschweißen A 170
 Aluminiumpunktschweißnaht A 169
 Aluminiumschiene A 152
 Aluminiumschutzgasschweißen I 59
 Aluminiumschweißdraht A 181
 Aluminiumschweißer A 180
 Aluminiumschweißgut A 172
 Aluminiumschweißkonstruktion W 117
 Aluminiumschweißlegierung A 173
 Aluminiumschweißmaschine A 176
 Aluminiumschweißmetallurgie A 177
 Aluminiumschweißnaht A 171
 Aluminiumschweißpulver A 175
 Aluminiumschweißsektor A 174
 Aluminiumschweißtechnologie A 178
 Aluminiumschweißteil A 179
 Aluminium-Silizium-Zusatzwerkstoff A 166
 Aluminiumunterlage A 152
 Aluminiumunterlegstreifen B 16
 Aluminiumweichlot S 369
 Aluminiumwiderstandsschweißen R 125
 Aluminium-Zink-Magnesium-Schweißnaht A 183
 Aluminium-Zink-Magnesium-Zusatzwerkstoff A 184
 Aluminiumzusatzdraht A 162
 Aluminiumzusatzwerkstoff A 161
 Aluminothermie A 145
 aluminothermische Masse T 66
 aluminothermische Reaktion T 74
 aluminothermisches Auftragschweißen R 30
 aluminothermisches Graugußschweißen A 144
 aluminothermisches kombiniertes Schmelz-Preßschweißen T 64
 aluminothermisches Preßschweißen P 294
 aluminothermisches Schmelz-Preßschweißen T 64
 aluminothermisches Schmelzschweißen F 376
 aluminothermisches Schmelzschweißverfahren F 375
 aluminothermisches Schweißen A 146
 aluminothermisches Schweißen von Grauguß A 144
 aluminothermisches Schweißverfahren T 83
 aluminothermisches Verfahren T 83
 Aluminothermschweißen A 146
 Aluminothermschweißportion W 409
 Aluweichlot S 369
 AlZnMg-Schweißnaht A 183
 AlZnMg-Zusatzwerkstoff A 184
 Ammoniakflasche C 610
 Amorphkohle A 185
 Analyse der Schweißnaht W 56
 Analyse des Kerndrahtes A 196
 Analyse des Schweißgutes D 49
 Änderung der Lichtbogenlänge A 290
 Änderung der Lichtbogen-spannung A 362
 Änderung der Schweißspannung W 503
 Änderung des Lichtbogenstromes A 252
 Änderung des Schweißstromes W 234
 Anfang der Schweißnaht S 627

- Anfasung B 100
 angearbeiteter Einsatz P 332
 angespitzte Elektrode E 105
 anhaftende Schlacke F 100
 Anhaften von Spritzern A 65
 Anlage zum Röhrendrahtschweißen T 268
 Anlage zum Schweißen vertikaler Nähte V 40
 Anlaufblech S 625
 Anlaufplatte S 625
 Anlaufstück R 226
 Anlegieren der Elektrode E 128
 Anlieferungszustand A 466
 Anode des Lichtbogens A 227
 Anodenbrennfleck A 210
 Anodenbrennfleckdurchmesser A 211
 Anodenwärmerung A 208
 Anodenfall A 212
 Anodenfleck A 210
 Anodenfleckdurchmesser A 211
 Anodenwerkstoff A 209
 Anordnung der Buckel A 452
 Anordnung der Elektroden A 453
 Anordnung der Lagen A 451
 Anordnung der Schweißnähte D 128
 Anpreßdruck der Elektroden E 133
 Ansatzpunkt des Lichtbogens A 349
 Ansatzstelle des Lichtbogens A 349
 anschließende Wärmebehandlung P 209
 Anschluß für Schweißkabel W 209
 Anschnitt S 621
 Anschweißen von Bolzen S 725
 Anschweißflansch W 299
 Ansteigen der Lichtbogen-spannung R 154
 Ansteigen der Schweißgeschwindigkeit I 32
 Anstieg des Schweißstromes I 31
 Anwärmbrenner H 72
 Anwärmlampe H 65
 Anwärzeit P 268
 Anwendung von Druck A 216
 Anzahl der Lagen N 98
 Anzahl der Nähte N 100
 Anzahl der Schweißlagen N 98
 Anzahl der Schweißnähte N 100
 Anzündflamme P 52
 Arbeitsdruck W 758
 Arbeitsfläche [der Elektrode] E 88
 Arbeitsflächendurchmesser der Elektrode D 77
 Arbeitspunkt O 40
 Arbeitsschutzanzug für Schweißer W 619
 Arbeitsschutzbekleidung aus Leder L 96
 Arbeitsschutzhandschuhe aus Asbestgewebe A 461
 Arbeitsschutzhandschuhe aus Leder L 97
 Arbeitsschutzkleidung des Schweißers W 619
 Arbeitsspiel der Punktschweißmaschine S 530
 Arcair-Fugenhobeln A 223
 Arcair-Fugenhobler A 225
 Arcair-Verfahren A 224
 Arcatom-Automatenschweißen A 515
 Arcatom-Brenner A 480
 Arcatom-Gerät A 481
 arcatomgeschweißt A 485
 Arcatom-Handschweißen M 46
 Arcatom-Naht A 484
 Arcatom-Schweißanlage A 489
 Arcatom-Schweißautomat A 514
 Arcatom-Schweißbrenner A 480
 arcatomschweißen A 483
 Arcatom-Schweißen A 492
 Arcatom-Schweißer A 491
 Arcatom-Schweißgerät A 481, A 486
 Arcatom-Schweißgut A 490
 Arcatom-Schweißkopf A 487
 Arcatom-Schweißmaschine A 486
 Arcatom-Schweißmethode A 482
 Arcatom-Schweißnaht A 484
 Arcatom-Schweißverfahren A 488
 Ar-CO₂-Gemisch A 416, C 193
 Arcogen-Schweißen A 304
 Ar-CO₂-Schutzgasgemisch A 416
 Argomat-Verfahren A 430
 Argon A 407
 Argon angefüllte Schweißkammer / mit I 72
 Argonarc-Brenner T 149
 Argonarc-Handschweißen M 85
 Argonarc-Maschinenschweißbrenner T 273
 Argonarc-Punktschweißen A 408
 Argonarc-Schneiden A 439
 Argonarc-Schneidverfahren A 440
 Argonarc-Schutzgas-schweißen A 409
 Argonarc-Schweißautomat A 540
 Argonarc-Schweißbrenner T 149
 Argonarc-Schweißdraht A 412
 Argonarc-Schweiß-einrichtung G 132
 Argonarc-Schweißen A 409
 Argonarc-Schweißer T 157
 Argonarc-Schweißgut A 413
 Argonarc-Schweißverfahren A 411
 Argonarc-Schweißvorrichtung A 410
 Argonatmosphäre A 414
 Argonbedarf A 436
 Argonbogen A 438
 Argondurchflußmenge A 423
 Argondurchsatz A 426
 Argondüse A 433
 Argonflasche A 421
 Argongasgemisch A 432
 Argongasschutz A 427
 Argongasschutz geschweißte Naht / unter A 415
 Argongasstrom A 428
 argongeschützter Lichtbogen A 438
 Argonhülle A 447
 Argonkammer A 418
 Argon-Kohlendioxid-Gemisch A 416
 Argon-Kohlendioxid-Sauerstoff-Gemisch A 420
 Argonlichtbogen A 438
 Argon-Lichtbogen-Schneid-verfahren A 440
 Argonmengenmesser A 422
 Argon-MIG-Schweißen A 431
 Argon mit hoher Reinheit H 200
 Argon-Nachlaufschutz T 226
 Argonplasma A 435
 Argon-Sauerstoff-Gemisch A 434
 Argonschleier A 447
 Argonschutzgas A 446
 Argonschutzgasmantel A 447
 Argonschutzgasschweißen A 441
 Argonschutzhülle A 447
 Argonschutzkammer I 72
 Argonschutzmantel A 447
 Argonstrom A 426
 Argonträgergas A 417
 Argonverbrauch A 425
 Argonversorgung A 448
 Argonverunreinigung A 419
 Argon-Wasserstoff-Gemisch A 429
 Argon-WIG-Schweißen A 444/5
 Argon-Wurzelenschutzgas A 437
 Armabstand V 11
 Armausladung W 478
 Armausladung der Schweißmaschine T 136
 Armdurchlaß V 11
 Armschutz W 450
 artähnlich S 192
 artähnlicher Zusatzdraht F 54
 Artähnlichkeit S 191
 Art der Schweißverbindung W 538
 Art der Werkstoffübertragung M 265
 Art des Lichtbogens A 357
 Art des Schutzgases S 129
 Art des Tropfenüberganges M 264
 Art des Werkstoffüberganges M 265
 artgleich O 3
 artgleicher Draht B 47
 artgleicher Elektroddraht E 160
 artgleicher Zusatzdraht F 53
 Asbestanzug A 463
 Asbesthandschuhe A 461
 Asbestkleidung A 460
 Asbestpapier A 462
 Asbestschürze A 458
 Asbestschutzhaube A 459
 asymmetrische Fuge A 478
 AT-Auftragsschweißen R 30
 AT-Betonstahlschweißen T 81
 AT-Einrichtung T 80
 Atemschutzgerät R 133
 AT-geschweißt T 79
 AT-geschweißte Verbindung T 78
 AT-Graugußschweißen A 144
 AT-Masse T 66
 AT-Mischung T 67
 atomares Schutzgas-Lichtbogenschweißen A 492
 AT-Preßschweißen P 294
 AT-Pulver T 70
 AT-Reaktion T 74
 AT-Reparaturschweißen T 75
 AT-Rohrschweißen T 69
 AT-Schienenschweißen T 71
 AT-Schienenschweißen bei Aufrechterhaltung des Fahrbetriebes T 73
 AT-Schienenschweißverfahren T 72
 AT-Schlacke T 76
 AT-Schmelzgußschweißen F 376
 AT-Schmelzgußverfahren F 375
 AT-Schmelzschweißen F 376
 AT-Schmelzschweißverfahren F 375
 AT-Schweißen A 146
 AT-Schweißmasse T 66
 AT-Schweißportion W 409
 AT-Schweißtechnik T 84
 AT-Schweißverfahren T 83
 AT-Stahl T 77
 AT-Verfahren T 83
 AT-Verfahren geschweißt / nach dem T 79
 aufbrauchende Elektrode / sich C 303
 Aufbringen des Schweißdruckes A 219
 Auffüllen des Kraters C 504
 aufgebördelte Kante F 162
 aufgekohlte Zone C 52
 aufgeschmolzener Grundwerkstoff M 280
 aufgeschmolzenes Grundmaterial M 280
 aufgeschmolzenes Metall M 278
 aufgeschmolzene Zone F 395
 aufgeschweißte Raupe B 69
 aufgetragenes Schweißgut W 108
 Aufhängegel H 239
 aufkohlende Flamme C 53
 Aufkohlendes Schmelzbades C 51
 Aufkohlendes Schweißgutes C 50
 Auflagenmetall S 778
 auflegendes Pulver A 126
 Auflegieren des Schweißgutes A 131
 Auflegieren des Schweißgutes A 131
 Auflöten C 29
 Aufnahme von Sauerstoff O 151
 Aufnahme von Wasserstoff A 2
 Aufrechterhalten des Lichtbogens A 298
 Aufrechterhaltung der Bogenentladung A 298
 Aufsatzspitze C 322
 Aufschmelzen der Schweißelektrode B 215
 Aufschmelzen des Grundbleches F 372
 Aufschmelzen des Pulvers F 260
 Aufschmelzgeschwindigkeit des Schweißpulvers F 237
 Aufschmelzkoeffizient F 366
 Aufschmelztiefe D 55
 Aufschmelzung des Grundwerkstoffes B 48
 Aufschmelzungsbreite F 394
 Aufschmelzzone F 395
 Aufschweißbiegeprobe B 70
 Aufschweißbiegeversuch L 141
 Aufschweißen von Bolzen S 725
 Aufschweißlegierung B 196
 Aufschweißmethode M 201
 Aufschweißplattieren W 107
 Aufschweißprobe B 70
 Aufschweißraupe S 797
 Aufschweißversuch B 71
 Aufspannplatte W 404
 Aufspanntisch P 206
 Aufspannvorrichtung C 156
 Aufspritzwinkel S 547
 Aufsteckdüse P 408
 Auftragelektrode S 798
 auftragsgeschweißt B 199
 Auftraglegierung B 196
 Auftragemetall D 53
 Auftragnaht S 805
 Auftragnaht aus nichtrostendem Stahl S 589
 Auftragraupe S 797
 Auftragschicht S 801
 Auftragschweißarbeit B 195
 Auftragschweißautomat A 569
 Auftragschweißdraht S 806
 Auftragschweißeinrichtung W 680
 Auftragschweißelektrode S 798
 auftragsschweißen B 197
 Auftragschweißen B 193
 Auftragschweißen mit Bandedelektroden S 807

- Auftragschweißen mit dem Plasmabrenner P 102
 Auftragschweißen mit pulverförmigem Werkstoff (Zusatzwerkstoff) H 32
 Auftragschweißen nach dem Metall-Lichtbogen-Verfahren unter Kohlendioxid als Schutzgas S 808
 Auftragschweißen unter CO₂-Gasschutz S 808
 Auftragschweißen unter Schutzgas G 110
 Auftragschweißen von Kupfer C 393
 Auftragschweißen von nichtrostendem Stahl S 588
 Auftragschweißen von Schienen R 8
 Auftragschweißgut S 783
 Auftragschweißgut aus nichtrostendem Stahl S 587
 Auftragschweißlegierung B 196
 Auftragschweißmethode M 200
 Auftragschweißpaste H 43
 Auftragschweißplasma-brenner P 103
 Auftragschweißraupe S 797
 Auftragschweißsektor S 799
 Auftragschweißstab S 804
 Auftragschweißung B 198
 Auftragschweißverfahren S 803
 Auftragschweißvorgang B 194
 Auftragschweißwerkstoff S 802
 Auftragschweißzusatzwerkstoff S 800
 Auftragverfahren S 803
 Auftragwerkstoff S 802
 Auftreffen des Laser-Strahls L 50
 Auftreffen des Lichtbogens I 11
 Auftreten von Rissen in geschweißten Verbindungen C 488
 aufwärtsgeschweißte Naht U 117
 Aufwärtsnaht U 117
 Aufwärtsschweißen U 95, U 116
 Augenreizung E 312
 Augenschutz E 313
 Augenschutzfilter E 314
 Augenschutzgläser E 315
 Augenschutzschirm E 316
 Augenverblitzen E 311
 Ausbesserung durch Schweißen W 652
 Ausbesserungsschweißen M 35
 Ausbildung der Schweißlinie F 290
 Ausbildung des Lichtbogens A 246
 Ausbringen M 186
 Ausbringung M 186
 Ausbringung an Schweißgut W 594
 Ausbringungskoeffizient M 187
 Ausdehnung des Schweißbades W 643
 ausfugen G 242
 Ausfugen G 247
 Ausführung der Schweißnaht E 287
 Ausführungsgüte der Schweißung W 526
 Ausführungsklasse C 161
 Ausgangsenergie des Lasers L 42
 Ausgangswellenlänge O 53
 Ausgasung D 42
 Ausgleichung der Blaskwirkung M 19
 aushärtbare Legierung A 87
 Aushärtetemperatur A 204
 Aushärtung der Schweißnaht W 171
 Aushärtungsbedingungen A 202
 Aushärtungstemperatur H 24
 Aushärtungszeit A 203
 Aushauen B 1
 Aushobeln G 204
 Aushobeln mit Lichtbogen-Preßluftgerät A 223
 auskreuzen C 119
 Auskühlzeit C 351
 Ausladung P 334, W 478
 Auslaufblech R 225
 Auslaufkoker R 223
 Auslaufplatte R 225
 Auslaufstück R 224
 Ausleger B 120
 Auslegerarm B 120
 Ausnutzung der Lichtbogenenergie A 358
 Ausrüstung für das Elektro-Schlacke-Schweißen E 242
 Ausschweißversuch 71
 Aussehen der Raupe B 60
 Aussehen der Schweißnaht W 57
 Aussehen der Schweißraupe W 64
 Außenhautnaht S 135
 Außenkopf C 55
 Außenlängsnaht E 302
 Außenlängsnahtschweißen W 369
 Außennaht E 305
 Außennahtschweißen E 304
 Außenrundnaht C 143
 Außenschweißanlage E 307
 Außenschweißen E 304
 Außenschweißmaschine E 308
 äußere Beschaffenheit der Schweißraupe W 64
 äußere Ecknaht O 54
 äußere Kehlnaht C 414
 äußerer Stahlmantel O 47
 äußeres Nahtbild W 57
 äußere Steuerung E 303
 Austenit-Ferrit-Schweißverbindung F 23
 austenitische Elektrode A 495
 austenitische Naht A 500
 austenitischer Stahl A 499
 austenitischer Zusatzwerkstoff A 498
 austenitische Schweißelektrode A 502
 austenitische Schweißnaht A 500
 austenitische Schweißverbindung A 503
 austenitisches Schweißen A 501
 austenitisches Schweißgut A 494
 austenitisch-ferritische Schweißnaht A 496
 austenitisch-ferritisches Schweißgut A 497
 Austenitischweißgut A 494
 Austenitischweißnaht A 500
 Auswahl der Elektroden S 38
 Auswahl des Schweißverfahrens C 125
 Auswechseln der Elektrode E 55
 Autogenanlage O 97
 Autogenauftragschweißen G 119
 Autogenbrenner O 95
 Autogenbrennschneiden O 93
 Autogenbrennschneider F 128
 autogene Brennschneidmaschine O 89
 autogener Brennschnitt O 86
 autogener Fugenhobler F 140
 autogenes Brennschneidgerät O 87
 autogene Schneidmaschine F 125
 autogenes Fugenhobeln F 139, O 131
 autogenes Schneiden F 120, O 157
 autogenes Stumpfschweißen G 19
 autogenes Trennen F 120
 autogenes Unterwasserschneiden U 61
 Autogenflamme G 35
 Autogenfugenhobeln F 139
 Autogengerät O 92
 autogengeschweißte W 123
 Autogenhärtung F 158
 Autogenlöten O 113
 Autogennaht O 102
 Autogenpreßschweißen G 95
 Autogenschneidbrenner G 27
 autogen schneiden G 26
 Autogenschneiden F 120
 Autogenschneidmaschine F 125
 Autogenschnitt F 116
 Autogenschweißanlage O 106
 Autogenschweißarbeit G 178
 Autogenschweißbrenner A 507
 Autogenschweißdraht G 177
 autogen schweißen G 160
 Autogenschweißen A 506
 Autogenschweißer G 179
 Autogenschweißerei G 175
 Autogenschweißgerät O 103
 Autogenschweißnaht O 102
 Autogenschweißstab O 105
 Autogenschweißtechnik A 456
 Autogenschweißverfahren G 97
 Autogentechnik O 98
 Autogentrennen F 120
 Autogenverfahren G 97
 Automatenbauart T 332
 Automatenbetrieb A 550
 Automatenbraut A 586
 Automatenweißbetrieb A 587
 Automatenweißbrenner A 585
 Automatenweißdraht A 586
 Automatenweißnaht A 547
 Automatenweißnaht in allen Positionen A 134
 Automatenweißgeschwindigkeit A 583
 Automatenweißkopf A 581
 Automatenweißtechnik A 584
 Automatenweißverfahren A 582
 Automatentyp T 332
 Automat für das Elektro-Schlacke-Schweißen A 528
 Automat für Kohleschweißung A 520
 automatisch arbeitende MIG-Schweißanlage A 536
 automatische Abbrennschweißanlage A 534
 automatische Abbrennstumpfschweißmaschine A 533
 automatische Brennschneidmaschine A 532
 automatische Drahtvorschubeinrichtung A 588
 automatische Lichtbogen-schweißanlage A 511
 automatische Lichtbogen-schweißmaschine A 512
 automatische Lötstraße A 561
 automatische Nahtschweißmaschine R 173
 automatische Punktschweißanlage A 563
 automatische Punktschweißmaschine S 537
 automatischer Schweißbrenner A 585
 automatischer VIG-Schweißbrenner A 541
 automatisches Arcatom-Schweißen A 515
 automatisches Blankdrahtschweißen A 516
 automatisches Schutzgasschweißanlage A 538
 automatische Schweißanlage A 579
 automatische Schweißeinrichtung A 579
 automatische Schweißvorrichtung A 580
 automatisches CO₂-Schweißgerät A 525
 automatisches Einlagenschweißen S 231
 automatisches Elektro-Schlacke-Schweißen A 529
 automatisches Gasschmelzschweißen A 552
 automatisches Gasschweißverfahren A 543
 automatisches G-Schweißen A 552
 automatisches Heißgasschweißgerät A 545
 automatisches Kohlelichtbogenschweißen A 521
 automatisches Lichtbogenschweißen A 510
 automatisches MIG-Schweißen A 548
 automatisches Schmelzschweißen A 535
 automatisches Schutzgasschweißen A 537
 automatisches Schweißen A 547
 automatisches Schweißen mit Blankdraht A 516
 automatisches Schweißgerät A 579
 automatisches Schweißverfahren A 582
 automatisches Senkrechtschweißen A 576
 automatische Stumpfschweißmaschine A 519
 automatisches Unterpulverschweißverfahren A 568
 automatisches UP-Eindrahtschweißen S 195
 automatisches UP-Horizontalschweißen A 564
 automatisches UP-Schweißen A 565
 automatisches UP-Schweißverfahren A 568
 automatisches Vertikal-schweißen A 576
 automatisches VIG-Schweißen A 575
 automatisches Zweilagenschweißen T 316
 automatische Widerstandsschweißanlage A 558
 automatisch geschweißte Arcatom-Naht A 513
 automatisch geschweißte Kehlnaht A 578
 automatisch geschweißte Naht A 577
 automatisch geschweißte Rundnaht A 522
 automatisch geschweißte Stumpfnah A 518

Betriebszustand des
 Schweißlichtbogens W 191
 bewegliche Backe M 294
 bewegliche Elektrode M 293
 Bewegung der Elektrode
 M 295
 Bewegung des Bogens A 303
 Bewegung des Lichtbogens
 A 303
 Bewegungsgeschwindigkeit
 des Brenners T 208
 Bewegungsgeschwindigkeit
 des Lichtbogens A 356
 Bewegungsmechanismus
 M 23
 Biegefähigkeit der Schweiß-
 naht W 73
 Biegefähigkeit des
 geschweißten Bauteils
 W 547
 Biegemoment B 97
 Biegen über die Decklage
 W 155
 Biegen über die Schweiß-
 raupe W 155
 Biegen über die Wurzel
 W 656
 Biegeversuch mit der
 Wurzel in der Zugzone
 R 137
 Biegewinkel B 96
 Bildung der Punktschweiß-
 naht S 527
 Bildung der Schweißnaht
 W 160
 Bildung von Fischaugen
 F 286
 Bildung von Kraterrissen
 C 501
 Bildung von Kraterrissen in
 der Wurzellage R 199
 Bildung von Poren P 188
 Bildung von Schlacke S 318
 Bildung von Spannungsrissen
 S 696
 Bildung von Wurzelrissen
 R 184
 binäre Legierung B 107
 Bindefehler L 3
 Bindemechanismus B 119
 Bindungsmechanismus B 119
 Bindungsvermögen A 71
 Blankdraht B 34
 Blankdrahtelektrode B 31,
 B 37
 Blankdrahtschweißen B 39
 blanke Elektrode B 25
 blanke Schweißelektrode
 B 31
 Blasen des Lichtbogens A 231
 Blasloch H 67
 Blasrichtung D 118
 Blaswirkung bekämpfen/
 die C 448
 Blaswirkung des Lichtbogens
 A 232
 Blaswirkung verursachende
 Erscheinungen/die A 233
 Blechdickenbereich R 13
 Blechdickenunterschied
 D 94
 blechebene Raupe S 359
 Blechkante P 153
 Blechkantenhebemaschine
 P 151
 Blechkantenvorbereitung
 P 154
 Blechmantel O 47
 Blechschweißer S 111
 blechumhüllte Elektrode
 S 109
 Blechvorbereitung P 162
 Bleilot L 88
 Bleilöten L 89
 Bleinaht L 91
 Bleischweißen L 92
 Bleischweißbar L 94
 Bleischweißnaht L 91
 Bleischweißverfahren L 93
 bleistiftartiger Brenner P 26

- Bleistiftbrenner P 26
 bleistiftförmiger Brenner P 26
 Blei-Zinn-Lot L 90
 Blende S 4
 Blinddraupe D 209
 Blitzlampe F 191
 Blitzröhre F 196
 Blockdüse N 60
 Boden des Schweißbades B 126
 Bodenschweißen F 218
 Bogen A 220
 Bogenachse A 229
 Bogenart A 357
 Bogenatmosphäre E 16
 Bogenausbildung A 246
 Bogenbasis A 328
 Bogenbereich A 228
 Bogenbrennschmelze A 284
 Bogencharakter A 240
 Bogencharakteristik A 316
 Bogen durchmesser A 261
 Bogenentladung A 262
 Bogen gas A 276
 Bogengebiet A 228
 Bogenkennlinie A 241
 Bogenkern C 404, E 18
 Bogenkraft A 272
 Bogenlänge A 289
 Bogenleistung A 320
 Bogenplasma A 314
 Bogenraum A 331
 Bogensäule A 277
 Bogen spannung A 360
 Bogenstabilität A 338
 Bogensteuerung A 248
 Bogenstrom A 251
 Bogen temperatur A 352
 Bogenverlängerung A 292
 Bogenzone A 404
 Bogenzündung A 279
 Bohren mit der Sauerstoff-lanze O 134
 Bolzenschweißen S 725
 Bolzenschweißen mit Kondensatorentladung C 9
 Bolzenschweißen unter Schutzgas S 119
 Bolzenschweißen unter Schutzgasatmosphäre S 119
 Bolzenschweißgerät S 726
 Bolzenschweißmethode S 730
 Bolzenschweißpistole S 720
 Bolzenschweißverfahren S 729
 Bolzenaufschweißpistole S 720
 Bolzendurchmesser S 719
 Bolzenende E 257
 Bolzenform S 722
 Bolzenlichtbogenschweißen E 23
 Bolzenlichtbogenschweißen unter Schutzgas S 119
 Bolzenmagazin S 721
 Bolzenmaterial S 723
 Bolzenschweißanlage S 726
 Bolzenschweißausrüstung S 728
 Bolzenschweißen S 725
 Bolzenschweißen mit Kondensatorentladung C 9
 Bolzenschweißen unter CO₂-Gasschutz C 437
 Bolzenschweißen unter Schutzgas S 119
 Bolzenschweißen unter Schutzgasatmosphäre S 119
 Bolzenschweißer S 727
 Bolzenschweißgerät S 726
 Bolzenschweißmaschine S 724
 Bolzenschweißmethode S 730
 Bolzenschweißpistole S 720
 Bolzenschweißverbindung A 350
 Bolzenschweißverfahren S 729
 Bolzenschweißverfahren mit Kondensatorentladung C 11
 Bolzenschweißwerkzeug S 718
 Bolzenwerkstoff S 723
 bördeln F 161
 Bördelnaht F 166
 Bördelnahtschweißen F 165
 Bördelnahtverbindung F 164
 Bördelstoß F 163
 Brand beim Schneiden C 560
 Brand beim Schweißen W 293
 Brand durch Schneiden C 560
 Brand durch Schweißen W 293
 Brandschutz beim Schneiden C 561
 Brandschutz beim Schweißen W 294
 Breite der Raupe B 77
 Breite der Schweißnaht W 699
 Breite der Wärmeeinflusszone W 717
 Breite des Einbrandes W 719
 Breite des Schweißspaltes W 720
 breite Raupe W 716
 Brennböhen O 134
 Brennböhen mit Sauerstoffpulverlanze P 233
 Brenndauer des Lichtbogens A 265
 Brennen des Lichtbogens A 235
 Brenner T 188
 Brennerablage H 18
 Brennerabstand T 206
 Brennerart T 339
 Brennerausführung T 194
 Brenneraustrittsöffnung O 42
 Brennerbewegung T 203
 Brennerdüse T 204
 Brennerersatz T 204
 Brennerersatzgröße S 293
 Brennerstellwinkel T 189
 Brennerführung T 202
 Brenner für das Pulverflämmen P 237
 Brenner für das Pulverputzen P 242
 Brennergehäuse T 191
 Brennergewicht W 37
 Brennergriff H 7
 Brennerhaltung T 205
 Brennerhandgriff H 7
 Brennerhöhe T 200
 Brennerhöhenregelung T 201
 Brennerhöhenverstellung T 201
 Brenner in Bleistiftform P 26
 Brennerinneres I 102
 Brenner in Pistolenform P 70
 Brennerkonstruktion T 194
 Brennerkopf T 199
 Brennerkörper T 191
 Brennerkühlung T 196
 Brennerlöten T 192
 Brennerlöten O 113
 Brennerlötlverfahren T 193
 Brennermasse W 37
 Brenner mit Luftkühlung T 211
 Brenner mit nichtübertragenem Lichtbogen N 57
 Brenner mit übertragenem Lichtbogen T 236
 Brenner mit Wasserkühlung W 8
 Brennermundstück T 204
 Brennermundstückgröße S 293
 Brennermündung O 42
 Brennerposition T 205
 Brennerrohr T 209
 Brenner-Sauerstoff-Ventil O 150
 Brennerschaft T 190
 Brennerschalter W 325
 Brennerschlitten C 55
 Brennerspitze T 204
 Brennerstellung T 205
 Brennersupport C 55
 Brennertyp T 339
 Brennerventil T 210
 Brennerverschmutzung T 195
 Brennerverschubmotor T 197
 Brennerwinkel T 189
 Brennfleck des Laser-Strahls S 515
 Brennfleckdurchmesser S 513
 Brennfleckgröße S 518
 Brenngas F 319
 Brenngas arbeitsdruck W 760
 Brenngasart T 337
 Brenngasdruck F 325
 Brenngasflasche F 321
 Brenngasleitung F 324
 Brenngas-Luft-Brenner G 11
 Brenngasmenge V 64
 Brenngas-Sauerstoff-Flamme F 322
 Brenngas-Sauerstoff-Gemisch F 323
 Brenngas-Sauerstoff-Schneiden F 120
 Brenngas-Sauerstoff-Schneidgerät F 121
 Brenngas-Sauerstoff-Verfahren G 97
 Brenngasstrom F 326
 Brenngas temperatur F 327
 Brenngasventil F 328
 Brenngasverbrauch F 320
 Brenngasversorgung B 204
 brenngeschnitten F 115
 brenngeschnittene Fläche F 117
 Brenngrat F 123
 Brennhärtemaschine F 141
 Brennhärtung F 158
 Brennperiode des Lichtbogens A 283
 Brennschlacke C 586
 Brennschneidanlage F 121, F 125
 Brennschneidarbeit F 135
 Brennschneidautomat A 532
 brennschneidbar F 119
 Brennschneidbarkeit F 118
 Brennschneiddüse F 126
 Brennschneiden F 120, O 120
 Brennschneiden mit Azetylen-Sauerstoff O 93
 Brennschneiden mit Eisenpulver I 139
 Brennschneiden mit Maschine M 7/8
 Brennschneiden mit Propan F 134
 Brennschneiden mit Pulverzufuhr P 230
 Brennschneiden von Hand H 6
 Brennschneider F 128
 Brennschneiderei F 131
 Brennschneidfolgeplan C 585
 Brennschneidgerät F 121
 Brennschneidmaschine F 125
 Brennschneidmaschine mit Pantografensteuerung O 90
 Brennschneidplan F 130
 Brennschneidprozeß F 127
 Brennschneidstrahl C 567
 Brennschneidtechnik F 132
 Brennschneidstisch C 570
 Brennschneidverfahren F 129
 Brennschneidvorgang F 127
 Brennschneidvorrichtung F 122
 Brennschnitt F 116
 Brennschnittfläche F 117
 Brennschnittkanten O 119
 Brennschnittoberfläche F 117
 Brennzeit des Lichtbogens A 236
 Brinellhärte B 175
 Brinellhärteprüfung B 174
 Brinellhärtezahl B 176
 Brinellkugeldruckversuch B 174
 Brinellzahl B 176
 Bronzeauftragschweißen B 186
 Bronzeelektrode B 185
 Bronzenaht B 188
 Bronzeschweißdraht B 192
 Bronzeschweißen B 190
 Bronzeschweißgut B 189
 Bronzeschweißnaht B 188
 Bronzeschweißstab B 191
 Bronzesatzwerkstoff B 187
 Bruchgefüge F 3
 Bruch im Schweißgut W 573
 Bruch in der Schweißnaht W 573
 Bruch in der Wärmeeinflusszone H 50
 Bruchquerschnitt F 299
 Brücke flüssigen Metalls M 274
 Buckel P 333
 Buckelanordnung A 452
 buckelartige Erhebung P 333
 Buckeldurchmesser D 83
 Buckelelektrode P 342
 Buckelform S 105
 buckelgeschweißt P 337
 buckelgeschweißte Verbindung P 338
 Buckelgröße S 291
 Buckelhöhe H 112
 Buckelnaht P 336
 Buckelpresse P 279
 Buckelschweißanlage P 343
 Buckelschweißautomat A 557
 buckelschweißen P 335
 Buckelschweißen P 340
 Buckelschweißmaschine P 339
 Buckelschweißnaht P 336
 Buckelschweißpresse P 279
 Buckelschweißverbindung P 338
 Buckelschweißverfahren P 344
 Bündelschweißen P 168
 Bündelung des Strahls F 271
 Bürsten W 724
 Butan-Luft-Gemisch B 222
 Butan-Sauerstoff-Schweißen O 110
- C**
- C-Abbrand B 206
 C-Äquivalent C 42
 C-Gehalt im Schweißgut W 558
 Charakter des Werkstoffüberganges M 265
 Charakteristik des Lichtbogens A 241
 Charpy-Kerbschlagprobe C 115
 Charpy-Kerbschlagversuch C 116
 Charpy-Probe C 112
 Charpy-Spitzkerb C 114
 Charpy-Spitzkerbprobe C 115
 Charpy-Übergangstemperatur C 113
 Charpy-V-Probe C 115
 chemische Analyse des Schweißgutes W 559
 Chromkupferelektrode C 128
 Chromnickelelektrode C 129
 Chromnickel[schweiß]naht C 127
 Chromnickelstahl C 126

- Chromnickelstahl-Elektrode N 19
 Chromstahlelektrode C 130
 Chromstahlschweißen C 131
 Cinox-Verfahren P 226
 CO₂-Anlage C 360
 CO₂-Arbeitstechnik C 474
 CO₂-Ar-Gemisch C 193
 CO₂-Ar-O₂-Gemisch A 420
 CO₂-Atmosphäre C 209
 CO₂-auftragsgeschweißt S 784
 CO₂-Auftragsschweißen S 808
 CO₂-Automat A 525
 CO₂-Bandschweißen S 708
 CO₂-Blankdrahtschweißen B 36
 CO₂-Bogen C 190
 CO₂-Bogenkennlinie C 191
 CO₂-Bolzenanschweißen C 437
 CO₂-Bolzenschweißen C 437
 CO₂-Brenner C 447
 CO₂-Dickblechschweißen T 92
 CO₂-Doppeldrahtschweißen T 326
 CO₂-Doppelkopfausomat T 312
 CO₂-Doppelkopfschweiß-
 automat T 312
 CO₂-Doppelkopfschweißen C 476
 CO₂-Draht C 480
 CO₂-Dünnblechschweißen T 94
 CO₂-Dünndrahtschweiß-
 anlage F 84
 CO₂-Dünndrahtschweißen C 217
 CO₂-Durchflußmenge C 218
 CO₂-Düse C 471
 CO₂-Eindrahtschweißen S 277
 CO₂-Einlagenschweißen S 234
 CO₂-Entnahme C 213
 CO₂-Flasche C 212
 CO₂ für Schweißzwecke W 319
 CO₂-Gasentnahme C 213
 CO₂-Gasflasche C 212
 CO₂-Gasmenge A 186
 CO₂-Gasschutz C 424
 CO₂-Gasverbrauch C 210
 CO₂-Gerät C 360
 CO₂-geschützter Lichtbogen C 190
 CO₂-geschweißte [[unter] C 465
 CO₂-geschweißte Kehlnaht C 431
 CO₂-geschweißte Naht C 464
 CO₂-geschweißte Verbin-
 dung C 466
 CO₂-Halbautomat C 423
 CO₂-Handpistole C 256
 CO₂-Handschweißanlage M 51
 CO₂-Handschweißbrenner M 52
 CO₂-Handschweißen M 50
 CO₂-Handschweißpistole C 256
 CO₂-Hartauftragsschweißen C 223
 CO₂-Hochleistungs-Laser H 179
 CO₂-Hochleistungsschweiß-
 brenner H 101
 CO₂-Hochleistungs-
 schweißen H 100
 CO₂-Hochstromschweißen H 134
 CO₂ in Schweißqualität W 319
 CO₂-Kehlnaht C 431
 CO₂-Kehlnahtschweißen C 216
 CO₂-Kleinschweißgerät S 344
 CO₂-Kurzlichtbogengerät C 435
 CO₂-Kurzlichtbogen-
 schweißen C 440
 CO₂-Kurzlichtbogen-
 schweißtechnik C 441
 CO₂-Kurzlichtbogentechnik C 441
 CO₂-Laser C 226
 CO₂-Lichtbogen C 190
 CO₂-Lichtbogenkennlinie C 191
 CO₂-Lochschweißen C 362
 CO₂-Mehrlagenschweißen M 317
 CO₂-MIG-Schweißen C 266
 CO₂-Mikrodrahtschweißen C 434
 CO₂-Pipeline-Schweißen C 358
 CO₂-Pistole C 222
 CO₂-Plasma C 361
 CO₂-Punktschweißautomat A 524
 CO₂-Punktschweißen C 442
 CO₂-Punktschweißpistole C 443
 CO₂-Punktschweißverfahren C 444
 CO₂-Rohrschweißautomat A 523
 CO₂-Rohrschweißen C 359
 CO₂-Rundnahtschweiß-
 automat A 526
 CO₂-Rundnahtschweißen C 141
 CO₂-Schmelzschweiß-
 verfahren C 220
 CO₂-Schutz C 424
 CO₂-Schutzgas C 439
 CO₂-Schutzgasatmosphäre C 426
 CO₂-Schutzgas-Auftrag-
 schweißen S 808
 CO₂-schutzgasgeschweißte C 465
 CO₂-Schutzgashandschweiß-
 gerät M 51
 CO₂-Schutzgaslichtbogen C 190
 CO₂-Schutzgasloch-
 schweißen C 362
 CO₂-Schutzgasmenge A 186
 CO₂-Schutzgasschweiß-
 brenner C 425
 CO₂-Schutzgasschweißen C 442
 CO₂-Schutzgasschweißen mit
 abschmelzender Elektrode C 427
 CO₂-Schutzgasschweißen
 von dünnen Blechen T 94
 CO₂-Schutzgasschweißgerät C 438
 CO₂-Schutzgasschweiß-
 lichtbogen C 190
 CO₂-Schutzgasschweiß-
 maschine C 429
 CO₂-Schutzgasschweiß-
 verfahren C 403
 CO₂-Schutzgasschweiß-
 verfahren mit abschmel-
 zender Elektrode C 428
 CO₂-Schweißanlage C 438
 CO₂-Schweißautomat A 525,
 F 341
 CO₂-Schweißbad C 479
 CO₂-Schweißbedingungen C 468
 CO₂-Schweißbrenner C 425
 CO₂-Schweißdraht C 480
 CO₂-Schweißdüse C 471
 CO₂-Schweißen C 221, C 467
 CO₂-Schweißen im Rohr-
 leitungsbau C 358
 CO₂-Schweißen mit endloser
 umhüllter Elektrode C 430
 CO₂-Schweißen mit Kern-
 draht S 453
 CO₂-Schweißen mit Kurz-
 lichtbogen C 440
 CO₂-Schweißen mit Pulver-
 draht C 432
 CO₂-Schweißen mit
 Röhrendraht C 475
 CO₂-Schweißen mit Voll-
 draht S 453
 CO₂-Schweißen von Dünn-
 blechen T 94
 CO₂-Schweißen von Kehl-
 nähten C 216
 CO₂-Schweißer C 478
 CO₂-Schweißgerät C 438
 CO₂-Schweißgleichrichter R 38
 CO₂-Schweißgut C 477
 CO₂-Schweißhalbautomat C 423
 CO₂-Schweißkopf C 224
 CO₂-Schweißlichtbogen C 190
 CO₂-Schweißmaschine C 429
 CO₂-Schweißnaht C 464
 CO₂-Schweißpistole C 222
 CO₂-Schweißsektor C 469
 CO₂-Schweißstromquelle C 472
 CO₂-Schweißtechnik C 474
 CO₂-Schweißverbindung C 466
 CO₂-Schweißverfahren C 403, C 433, C 473
 CO₂-Schweißzusatzwerk-
 stoff C 215
 CO₂-Senkrechtschweißen
 mit zwangsweiser Naht-
 formung E 173
 CO₂-Senkrechtschweiß-
 maschine E 174
 CO₂-SG-Schweißautomat A 525
 CO₂-SG-Schweißverfahren C 403
 CO₂-Sonderschweißanlage S 486
 CO₂-Sonderschweißautomat S 485
 CO₂-Sprühlichtbogentechnik C 445
 CO₂-Teilautomat C 423
 CO₂-Verbindungsschweißen C 470
 CO₂-Verbrauch C 210
 CO₂-Verfahren C 403
 CO₂-Versorgung C 446
 CO₂-Vorwärmer C 225
 CO₂-Zweidrahtgerät T 327
 CO₂-Zweidrahtschweißen T 326
 C-Stahl C 46
 CTS-Test C 527
 CTS-Versuch C 527
 Cu-Schienenunterlage C 366
 Cyc-Arc-Bolzenschweißen C 597
 Cyc-Arc-Schweißverfahren C 598
 Cyc-Arc-Verfahren C 698
- D**
 Dauerfestigkeit der Schweiß-
 naht F 8
 Dauerfestigkeit der Schweiß-
 verbindung F 9
 Dauerfestigkeit des Grund-
 werkstoffes F 7
 Dauerfestigkeit von Schweiß-
 konstruktionen F 10
 Deckglas C 461
 Decklage C 462
 Decklagenschweißen C 463
 Dehnbarkeit der
 geschweißten Konstruk-
 tion W 550
 Dehnung E 252
 Dellenschweißen P 340
 Desoxydationsmittel D 47
 dichte Schlacke D 46
 dichtgeschweißte S 21
 Dichtnaht S 20
 dichtschweißen S 19
 Dicht- und Festnaht T 144
 Dickblechschweißen T 93
 Dicke der Raupen B 75
 Dicke der Schweißnaht T 91
 Dicke der Schweiß-
 verbindung W 537
 Dicke der Umhüllung C 207
 Dicke des Grundwerkstoffes B 51
 dicke Elektrode L 17
 Dickenunterschied D 96
 dicker Zusatzwerkstoff L 18
 dicke Umhüllung H 97
 dickumhüllte Elektrode H 95
 dickumhüllte Gußeisen-
 elektrode S 113
 dickumhüllte Lichtbogen-
 schweißelektrode H 94
 dickumhüllte nichtrostende
 Lichtbogenschweiß-
 elektrode H 96
 dickumhüllte Schweiß-
 elektrode H 92
 dickummantelte Elektrode H 95
 dickummantelte Gußeisen-
 elektrode S 113
 dickummantelte Schweiß-
 elektrode H 92
 dielektrisches Schweißen D 89
 Diesel-Schweißaggregat D 92
 Diffusion D 99
 Diffusionsflüssigkeit L 135
 diffusionsgeschweißte Naht S 450
 diffusionsgeschweißte Ver-
 bindung D 100
 Diffusionslöten D 101
 Diffusionschweißen D 102,
 W 340
 Diffusionsschweißen im
 Vakuum V 2
 Diffusionsverbinden D 102
 Diffusionsverfahren P 28
 Direktabbrennschweißen C 231
 direkte Lichtbogensteuerung E 303
 direkter Brenner T 236
 direkter Lichtbogen T 233
 Direktpunktschweißen D 124
 Dissousflasche D 132
 Dissousgas B 123
 Dissousgasflasche D 132
 Dochtekohle C 405
 Dochtekohlelektrode C 405
 Doppeldrahtschweißen T 308
 Doppeldüse D 150
 Doppellektrode D 197
 Doppelgasflußbrenner D 200
 Doppelgasflußplasma-
 brenner D 199
 doppel-J-geformte Nahtfuge D 148
 Doppel-J-Naht D 147
 Doppel-J-Naht mit Luftspalt O 23
 Doppel-J-Naht ohne Luft-
 spalt C 169
 Doppel-J-Nahtverbindung D 146
 Doppel-J-Nahtvorbereitung D 149
 Doppelkehlnaht D 145
 Doppelkehlnahtschweißen T 297
 Doppelkehlnahtschweiß-
 gerät T 298
 Doppelkopfausomat T 301
 Doppelkopfbrenner T 304
 Doppelkopfbrennschneid-
 maschine T 303
 Doppelkopfkehl-
 nahtschweißmaschine T 302

- Doppelkopfschweißautomat T 301
 Doppelkopfschweißen T 305
 Doppelkopf-UP-Schweißgerät D 201
 Doppellichtbogen D 196
 Doppellichtbogenschweißen T 293
 Doppellichtbogenschweißen mit Kohlelektrode T 295
 Doppellichtbogenschweißverfahren T 294
 Doppelpunkt D 212
 doppelpunktgeschweißte Naht D 210
 Doppelpunktschweißen D 212
 Doppelpunktschweißmaschine D 211
 Doppelpunktschweißnaht D 210
 Doppelrollen-Nahtschweißmaschine D 202
 Doppelrollenschweißmaschine D 202
 doppelseitige Kehlnaht D 145
 doppelseitiges gleichzeitiges Schweißen T 315
 doppelseitiges Schweißen B 122
 doppelseitiges UP-Schweißen B 121
 Doppelstellenschweißaggregat D 151
 doppeltufiger Druckminderer D 154
 doppelter Tulpenstoß D 156
 doppelter U-Stoß D 156
 doppelte U-förmige Fuge D 158
 Doppel-T-Stoß D 155
 doppelt-U-geformte Nahtfuge D 158
 doppelt-U-geformte Schweißnahtfuge D 158
 Doppelstulpennaht D 157
 Doppel-U-Naht D 157
 Doppel-U-Nahtfuge D 158
 Doppel-U-Naht mit Luftspalt O 25
 Doppel-U-Naht ohne Luftspalt C 171
 Doppel-U-Nahtverbindung D 156
 Doppel-U-Nahtverbindung mit Luftspalt O 24
 Doppel-U-Nahtverbindung ohne Luftspalt C 170
 Drahtabschmelzgeschwindigkeit W 744
 Drahtabschmelzung M 138
 Drahtantriebsmotor W 729
 Drahtart W 754
 Drahtbund B 202
 Drahtbürste W 723
 Drahtdicke W 752
 Drahtdurchmesser W 728
 Drahteinschub W 732
 Drahteinschubgerät für konstanten Drahtvorschub C 295
 Drahteinschubgerät mit konstanter Drahtvorschubgeschwindigkeit C 295
 Drahteinspannende W 731
 Drahtelektrode W 730
 Drahtführung W 740
 Drahtführungsdüse W 741
 Draht für das Gas[Schmelz]-schweißen G 177
 Draht für das Schutzgasschweißen unter CO₂ C 490
 Drahtgeschwindigkeit W 736
 Drahtgewicht W 38
 Drahtgüte W 745
 Drahthaspel R 46
 Drahthersteller W 743
 Drahtmagazin W 746
 Drahtmasse W 38
 Drahtmotor W 729
 Drahtnachlaufschweißen R 147
 Drahtoberfläche W 751
 Drahtqualität W 745
 Drahtquerschnitt W 727
 Drahtrichtmaschine W 748
 Drahtricht- und -abschneideautomat A 590
 Drahtricht- und -abschneidemaschine W 749
 Drahtrichtvorrichtung W 750
 Drahtrolle R 46, W 747
 Drahtschweißautomat A 591
 Drahtschweißen W 755
 Drahtspitze W 753
 Drahtspule W 747
 Drahttransport W 732
 Drahttransportrollen W 735
 Drahttrommel W 747
 Drahtverbrauch W 726
 Drahtvorlaufschweißen L 99
 Drahtvorschub W 732
 Drahtvorschubautomat A 588
 Drahtvorschubgerät nach dem Push-Pull-System P 409
 Drahtvorschubgeschwindigkeit W 736
 Drahtvorschubmotor W 729
 Drahtvorschubrädchen W 735
 Drahtvorschubrollen W 735
 Drahtvorschubsystem W 738
 Drahtzufuhr W 732
 Drahtzuführung W 732
 Drahtzuführungskabel W 733
 Drahtzuführungsmotor W 729
 Drahtzuführungsrohr W 742
 Drahtzusammensetzung W 725
 drehbar eingespannte Elektrode R 208
 drehbarer Schweißtisch W 499
 drehbarer Stoß R 211
 drehbare Schweißvorrichtung R 214
 drehbar gelagerte Elektrode R 208
 Drehfeldgenerator R 213
 Drehschweißtisch W 499
 Drehtrommschweißen T 131
 Drehtisch T 288
 Drehtischmanipulator T 289
 Drehtisch-Punktschweißmaschine D 76
 Dreh- und Schwenkvorrichtung P 205
 Dreiblechstoß J 26
 Dreibrenner-Brennschneidmaschine T 133
 Dreidrahtautomat T 109
 Dreidrahtgerät T 134
 Dreielektrodengerät T 112
 Dreielektrodengerät mit Schienenführung T 114
 Dreielektrodenhalbautomat T 113
 Dreielektrodenschweißen T 115
 Dreielektrodenschweißkopf T 116
 Dreilagennaht T 119
 Dreiniveau-Laser T 120
 Dreiphasen-Buckelschweißgerät T 124
 Dreiphasen-Lichtbogenschweißen T 122
 Dreiphasen-Nahtschweißgerät T 127
 Dreiphasen-Punktschweißgerät T 129
 Dreiphasen-Schweißgleichrichter T 125
 Dreiphasen-Schweißtransformator T 132
 Dreiphasentrafo T 130
 Dreiphasentransformator T 130
 Dreiphasen-Wechselstromschweißen T 122
 Dreiphasen-Widerstandsschweißen T 126
 dreiphasiger Transformator T 130
 Dreischlauchbrenner T 117
 Dreischlauchschnidbrenner T 118
 Dreistromschweißen T 122
 Drei-Uhr-Schweißen T 121
 Druckanwendung A 216
 Druckbehälterschweißen P 297
 Druckbrenner P 296
 Druck des Lichtbogens A 272
 Druckdüse I 81
 Druckeinstellschraube P 282
 druckfeste Naht P 295
 Druckgas C 280
 Druckgasflasche C 281
 Druckgasschweißen P 297
 Drucklöten D 198
 Druckluft C 278
 druckluftbetätigte Nahtschweißmaschine A 107
 druckluftbetätigte Punktschweißmaschine A 108
 druckluftbetätigte Punktschweißzange A 109
 druckluftbetätigte Stumpfschweißmaschine A 106
 Druckluft-Gas-Brenner C 279
 Druckluftmeißel P 169
 Druckluftschweißzange A 109
 Druckmesser P 284
 Druckminderer P 287
 Druckminderer für Acetylen A 33
 Druckminderer für Brenngas C 260
 Druckminderer für Propan P 351
 Druckminderer für Sauerstoff O 146
 Druckminder[ungs]ventil P 288
 Druckregelung P 289
 Druckregler P 290
 Druckregulierschraube P 282
 Druckrolle P 291
 Druckruhezeit P 286
 Drucksauerstoff C 282
 Druckschweißung P 285
 Drucksteigerung I 30
 Druckstoß P 293
 Druckverdüsung P 292
 Dunkelglas D 5
 dunkles Schweißglas D 5
 Dünnblechschmelzschweißen F 390
 Dünnblechschweißen T 97
 Dünnrahtschweißautomat A 531
 Dünnrahtschweißeinrichtung F 85
 Dünnrahtschweißen T 100
 Dünnrahtschweißen mit Argon als Schutzgas A 443
 Dünnrahtschweißnaht F 92
 Dünnrahtschweißpistole F 87
 Dünnrahtschweißverfahren F 89
 Dünnrahtschweißverfahren unter Argon A 443
 Dünnrahttechnik F 91
 Dünnrahtvorschubgerät F 86
 dünner Zusatzdraht S 347
 dünner Zusatzwerkstoff S 346
 dünnflüssige Schlacke F 224
 dünnflüssiges Flußmittel J 3
 dünnflüssiges Schmelzbad F 223
 dünnflüssiges Schweißbad F 226
 Dünnflüssigkeit des Schmelzbades F 221
 Dünnflüssigkeit des Schweißbades F 222
 dünngetauchte Elektrode W 2
 dünnmehüllte Elektrode L 115
 durchbrennen B 219
 Durchbrennen B 220
 Durchbrennengefahr D 2
 Durchfließen des Schweißstromes P 19
 Durchflußmenge F 220
 Durchflußmengenmesser R 21
 Durchflußmesser F 219
 durchgefallene Naht S 5
 durchgeführter Lichtbogen T 233
 durchgesackte Naht S 5
 durchgeschweißte Naht C 271
 durchlaufende Doppelkehlnaht D 144
 durchlaufende Schweißnaht U 70
 Durchlaufschweißverfahren C 335
 Durchmesser der Elektrodenkontakfläche D 77
 Durchmesser der Elektroden spitze D 81
 Durchmesser der Kontaktfläche D 77
 Durchmesser der Umhüllung D 80
 Durchmesser des Anodenflecks A 211
 Durchmesser des Elektroden drahtes D 82
 Durchmesser des Kerndrahtes C 410
 Durchmesser des Lichtbogens A 261
 Durchmesser des Schweißdrahtes D 85
 Durchmesser des Zusatzdrahtes D 78, F 39
 Durchmesser des Zusatzwerkstoffes D 78, F 39
 Durchmischungsgrad D 043
 durchsackendes Schweißbad S 6
 durchschmelzen M 145
 Durchschmelzung M 143
 Durchschweißen T 139
 Durchschweißen der Nahtwurzel F 369
 Durchschweißen der Wurzel R 189
 durchstrahlen R 1
 Durchstrahlungsprüfung R 2
 Durchstrahlungsprüfung von Schweißnähten W 648
 Düse T 163
 Düse der Pistole G 257
 Düse der Schweißpistole G 257
 Düsenabstand N 84
 Düsenachse N 80
 Düsenbohrer N 82
 Düsenbohrung N 81
 Düsendurchmesser T 165
 Düsengröße T 170
 Düseninnendurchmesser N 85
 Düsenkopf T 184
 Düsenlänge N 86
 Düsennadel N 82

Düsenöffnung T 168
 Düsenquerschnitt N 83
 Düsenreinigungsnadel N 82
 Düsenstandzeit N 87
 Düsenwand N 89
 dynamische Charakteristik D 220
 dynamische Charakteristik des Lichtbogens D 221
 dynamische Kennlinie D 220
 dynamische Kennlinie des Schweißlichtbogens D 222
 dynamische Lichtbogenkennlinie D 221
 dynamisches Verhalten D 219

E

ebene Arbeitsfläche F 213
 Ecknaht C 414
 Ecknahtschweißen C 415
 Ecknahtverbindung C 413
 Ecknahtverbindung mit Luftspalt O 21
 Ecknahtverbindung ohne Luftspalt C 167
 Eckverbindung C 413
 Eckverbindung mit Luftspalt O 21
 Eckverbindung ohne Luftspalt C 167
 Edelgas R 16
 Edelgasatmosphäre I 48
 Edelgaslichtbogenschweißen I 45
 Edelgaslichtbogenschweißen mit nichtabschmelzender Elektrode I 47
 Edelgasschutz I 64
 Edelmetallschweißen W 376
 Edelstahl H 171
 effektiver Schweißstrom A 52
 effektive Schweißspannung A 54
 EG-Anlage E 170
 EG-Eindrahtschweißen S 209
 EG-Einlagenschweißverfahren S 235
 E-geschweißte Naht E 34
 EG-Gerät E 166
 EG-geschweißte Naht E 172
 EG-Methode E 168
 EG-Naht E 172
 EG-Schiffsrumpfschweißanlage E 167
 EG-Schweißen E 173
 EG-Schweißen auf Baustellen S 285
 EG-Schweißmaschine E 174
 EG-Schweißmethode E 168
 EG-Schweißnaht E 172
 EG-Schweißverfahren E 169
 EG-Verfahren E 169
 E-Handschweißen M 59
 EH-Schweißverfahren F 97
 EHV-Schweißen F 98
 Eigenschaften des Bogens A 323
 Eigenschaften des Lichtbogens A 323
 Eigenschaften des Schweißgutes W 593
 Eigenspannungen beim Schweißen R 74
 eigentliche Schweißzeit A 53
 Eignung zum Lichtbogenschweißen A 367
 Eignung zum Schmelzschweißen F 379
 Einbrand M 143, P 30
 Einbrand an den Flanken S 175
 Einbrandbreite W 719
 Einbrandeffekt P 29
 Einbrandfähigkeit P 31
 Einbrandfehler P 32
 Einbrandform S 101
 Einbrandgrad D 44
 Einbrand in den Grundwerkstoff P 12
 Einbrandkerbe U 50
 Einbrandmessung M 116
 Einbrandregelung C 343
 Einbrandtiefe P 33
 Einbrandwirkung P 29
 Einbrandzone P 34
 Einbrennfähigkeit P 31
 Eindraht-EG-Schweißen S 209
 Eindrahtgerät S 212
 Eindrahtgerät mit Schienenführung S 215
 Eindrahtgerät ohne Schienenführung S 214
 Eindrahtschweißen S 278
 Eindrahtschweißverfahren S 279
 Eindrahtverfahren S 279
 Eindringfarbe L 135
 Eindringlösung L 135
 Eindringmedium L 135
 Eindringprüfung D 217
 Eindringprüfverfahren P 28
 Eindringverfahren P 28
 Eindruck I 33
 Eindrucktiefe D 54
 Einelektrodengerät S 212
 Einelektrodengerät ohne Schienenführung S 214
 einengende Düse C 301
 Einfachelektrode S 208
 einfacher Tulpenstoß U 118
 Einfachkehlnaht S 217
 Einfallentwickler C 30
 Einfallvorrichtung F 14
 Einflammenbrenner S 218
 Einflußzone A 84
 eingebrachtes Schweißgut D 50
 Eingehäuseschweißumformer O 5
 eingekerbte Probe N 72
 eingeklebt P 20
 eingepreßter Buckel P 333
 eingepreßter Schweißbuckel P 333
 eingeschmolzener Zusatzwerkstoff D 50
 eingeschmolzenes Schweißgut D 50
 eingeschnürter Lichtstrahl F 82
 eingetragenes Schweißgut D 50
 eingewalzte Füllung I 86
 eingewalzte Seele I 86
 Einguß P 223
 Einheitslektrode S 595
 Einimpulsschweißen S 219
 Einlagenauftragschweißen S 239
 Einlagenauftragung S 239
 Einlagen-EG-Schweißverfahren S 235
 Einlagenkehlnaht S 237
 Einlagennaht S 244
 Einlagennaht mit vollständigem Einbrand F 331
 Einlagenschweißen S 245
 Einlagenschweißgut S 263
 Einlagenschweißnaht S 244
 Einlagensenkrechtschweißverfahren S 243
 Einlagenstumpfnah S 232
 Einlagenstumpfschweißen S 233
 Einlagenstumpfschweißen mit zwei Lichtbögen T 291
 Einlagentechnik S 240
 Einlagenvertikalschweißverfahren S 243
 einlagige Kehlnaht S 237
 einlagiges Auftragschweißen S 239
 einlagiges Schweißnaht S 244
 einlagiges CO₂-Schweißen S 234
 einlagige Senkrechtsnaht S 242

einlagiges Stumpfschweißen S 233
 einlagige Stumpfnah S 232
 einlagige UP-Naht O 6
 einlagige UP-Schweißnaht O 6
 einlagig geschweißte Kehl-naht S 237
 einlagig geschweißte Stumpfnah S 232
 einlagig UP-geschweißte Naht S 238
 Einlauf P 223
 Einlaufblech S 625
 Einlegering B 13
 Einlegering aus Metall M 157
 Einleiterschweißkabel S 206
 Einlochdüse S 258
 Einphasen-Buckelschweißmaschine S 248
 Einphasen-Nachtschweißmaschine S 250
 Einphasen-Punktschweißgerät S 252
 Einphasen-Punktschweißmaschine S 253
 Einphasen-Schweißen S 254
 Einphasen-Schweißgerät S 256
 Einphasen-Schweißtransformator S 255
 Einphasen-Wechselstromschweißen A 50
 Einphasen-Wechselstromschweißmaschine S 246
 Einphasen-Widerstandsschweißgerät S 249
 Einpunktverbindung S 266
 Einsatz des UP-Schweißens P 247
 Einschaltdauer D 214
 Einschalten des Schweißstroms S 622
 Einschnürdüse A 247
 Einschnüreffekt P 54
 einschnürende Düse C 301
 Einschweißen eines Flickens W 335
 einseitige Fuge O 10
 einseitige Halb-V-Naht S 201
 einseitige Halb-V-Naht mit Unterlage S 202
 einseitige I-Naht S 566
 einseitige J-Naht S 222
 einseitige Kehlnaht S 217
 einseitige Naht S 264
 einseitiges Schweißen O 12
 einseitige Stumpfnah O 9
 einseitiges UP-Schweißen O 11
 einseitige U-Naht S 273
 einseitige V-Naht S 275
 einseitig geschweißte Naht S 264
 einseitig geschweißter Stumpfsstoß S 276
 Einspannbacke C 157
 Einspannlänge bei der Stumpfschweißung C 158
 Einspannlänge der Elektrode E 87
 Einspannvorrichtung C 156
 Einsteckstoß O 71
 Einstellaten A 80
 Einstellen des Schweißstromes A 83
 Einstellenlichtbogenschweißanlage S 224
 Einstellenschweißaggregat S 228
 Einstellenschweißtransformator S 229
 Einstellenschweißumformer S 226
 Einstellentransformator S 227
 Einstellenumformer S 226
 Einstellung der Flamme A 81
 Einstellung der Lichtbogenbrennzeit A 355

Einstellung des Schweißstromes A 83
 einstufiger Druckminderer S 270
 einstufiger Sauerstoffdruckminderer S 269
 einstufiges Druckreduzierventil S 270
 einstufiges Reduzierventil S 270
 Eintauchtiefe der Elektrode in die Schlacke W 712
 Eintauchverfahren D 112
 einwandfreie Naht S 9
 einwandfreie Wurzel-erfassung S 8
 Einwurfentwickler C 30
 Einwurfvorrichtung F 14
 Einzelbrenner S 271
 Einzelbuckel S 259
 Einzelbuckelnaht S 260
 Einzelelektrode S 208
 Einzelelektroden-schweißen S 216
 Einzellage S 230
 Einzellichtbogen S 194
 Einzelplasma-brenner S 257
 Einzelpunkten S 268
 Einzelpunkmaschine S 267
 Einzelpunktschweißen S 268
 Einzelpunktschweißmaschine S 267
 Einzelsraupe S 197
 Einzelschneidbrenner S 207
 Einzelschweißanlage I 35
 Einzelschweißgerät I 35
 Einzelstellenanlage S 225
 Einzelstellenschweißtransformator S 229
 Einzelstellenschweißumformer S 226
 Einzelstellentransformator S 227
 Einzelstellenumformer S 226
 Einzelwasservorlage W 394
 Einzweckanlage S 262
 Einzweckbrennschneidmaschine S 261
 Einzweckgerät S 262
 eisenaushängende Elektrode I 138
 Eisenlektrode I 133
 Eisenpulver I 136
 Eisenpulverbrennschneiden I 139
 Eisenpulverbrennschneidverfahren I 141
 Eisenpulverbrennschnitt O 141
 Eisenpulverelektrode I 138
 Eisenpulvergehalt I 139
 eisenpulverhaltige Elektrode I 138
 Eisenpulververfahren I 141
 Eisenpulverzusatz I 137
 Elastizitätsgrenze E 12
 elektrisch beheizte Schweißpistole E 13
 elektrische Lichtbogenschweißanlage E 25
 elektrischer Lichtbogen E 15
 elektrischer Lichtbogenofen A 274
 elektrischer Lötkolben E 32
 elektrischer Widerstand der Schweißnaht W 141
 elektrisches Lichtbogenschweißen E 36
 elektrisches Löten E 31
 elektrisches Nietschweißen A 317
 elektrisches Sauerstoffschneiden O 112
 elektrisches Sauerstofftrennen O 112
 elektrisches Schweißgerät E 38
 elektrisches Schweißverfahren E 41

- elektrisches Unterwasser-schneiden U 55
 elektrisches Widerstandsschweißen E 29
 elektrische Widerstandsschweißmaschine E 30
 elektrisch geschweißt E 14
 elektrisch geschweißte Naht E 34
 elektrisch schweißen A 365
 Elektrode E 45
 Elektrode auf Cr-Ni-Basis N 19
 Elektrode aus kohlenstoffarmem Stahl L 163
 Elektrode aus Kupferlegierung C 364
 Elektrode des erzsäuren Typs A 45
 Elektrode für Berührungsschweißung T 217
 Elektrode für das Guß[isen]schweißen C 71
 Elektrode für das Lichtbogenschweißen A 379
 Elektrode für das Schweißen von Fallnähten E 102
 Elektrode für das Wechselstromschweißen A 14
 Elektrode für das Wechsel- und Gleichstromschweißen A 13
 Elektrode großen Durchmessers L 17
 Elektrode großen Querschnitts E 127
 Elektrode in Bandform S 707
 Elektrode kalkbasischen Charakters B 54
 Elektrode kleinen Durchmessers F 76
 Elektrode mit ballig aufsetzender Elektroden spitze D 135
 Elektrode mit balliger Arbeitsfläche D 135
 Elektrode mit erzsäurer Umhüllung A 45
 Elektrode mit feintropfigem Werkstoffübergang E 100
 Elektrode mit flach aufsetzender Elektroden spitze F 214
 Elektrode mit flacher Arbeitsfläche F 214
 Elektrode mit gesintertem Kerndraht S 282
 Elektrode mit großtropfigem Werkstoffübergang E 99
 Elektrode mit großtropfiger Abschmelzung E 99
 Elektrode mit hoher Ausbeute I 138
 Elektrode mit kalkbasischer Umhüllung B 54
 Elektrode mit kegelförmiger Elektroden spitze C 286
 Elektrode mit kegelig auslaufender Elektroden spitze C 286
 Elektrode mit planer Elektroden spitze F 214
 Elektrode mit planer Stirnfläche F 214
 Elektrode mit rutil-säurer Umhüllung A 48
 Elektrode mit sprühregenartigem Werkstoffübergang E 163
 Elektrode mit Tiefbrandcharakter D 36
 Elektrode mit tropfenförmigem Werkstoffübergang E 162
 Elektrodenabkühlung E 70
 Elektrodenabmessung E 81
 Elektrodenabnutzung E 155
 Elektrodenabschmelzleistung D 51
 Elektrodenabstand E 141
 Elektrodenachse E 49
 Elektrodenanordnung A 453
 Elektrodenanschluß C 287
 Elektrodenanzahl N 97
 Elektrodenarbeitsfläche E 88
 Elektrodenarbeitshub E 146
 Elektrodenarm W 147
 Elektrodenarmausladung W 478
 Elektrodenart E 152
 Elektrodenausführungsart E 152
 Elektrodenauswahl E 57, S 38
 Elektrodenbacke E 117
 Elektrodenbedarf E 137
 Elektrodenbehälter E 68
 Elektrodenberührungsfläche E 65
 Elektrodenberührungsstelle E 66
 Elektrodenbewegung M 295
 Elektrodenbezeichnung E 113
 Elektrodenbündel B 200
 Elektrodenbündelschweißen P 168
 Elektrodencharakteristik W 271
 Elektrodenenddicke E 103
 Elektrodenendraht E 157
 Elektrodenendrahtdurchmesser D 82
 Elektrodenendrahtrolle C 334
 Elektrodenendrahtspitze E 161
 Elektrodenendrahtverbrauch E 158
 Elektrodenendruck E 133
 Elektrodenendruckanzeiger E 134
 Elektrodenendruckkraft E 97
 Elektrodenendruckmesser T 169
 Elektrodenenddruck E 115
 Elektrodeneneinstellung E 46
 Elektrodenende E 85
 Elektrodenerosion E 86
 Elektrodenenerwärmung E 108
 Elektrodenenerzeugung E 121, P 318
 Elektrodenfabrik E 90
 Elektrodenfabrikation E 121
 Elektrodenfertigung E 121
 Elektrodenfestigkeit E 145
 Elektrodenfeuchtigkeit E 126
 Elektrodenfläche E 48
 Elektrodenführung E 120
 Elektrodengeometrie E 104
 Elektrodengestaltung E 80
 Elektrodengröße E 140
 Elektroden güte W 278
 Elektrodenhalter E 110
 Elektrodenhaltung E 132
 Elektrodenhammer C 122
 Elektrodenhandschweißen M 59
 Elektrodenhersteller E 122
 Elektrodenherstellung E 121
 Elektrodenhub E 146
 Elektrodenindustrie E 116
 Elektrodenkabel E 52
 Elektrodenkasten E 54
 Elektrodenkennlinie W 271
 Elektrodenkennwert E 56
 Elektrodenkern E 71
 Elektrodenkerndraht E 72
 Elektrodenkerndrahtdurchmesser E 73
 Elektrodenklasse C 160
 Elektrodenköcher E 53
 Elektrodenkontaktfläche E 65
 Elektrodenkontaktflächen-durchmesser D 77
 Elektrodenkopf E 106
 Elektrodenkopfbewegung E 107
 Elektrodenkraft E 97
 Elektrodenkrater E 75
 Elektrodenkühlung E 70
 Elektrodenkurzzeichen E 113
 Elektrodenlagerung E 144
 Elektrodenlebensdauer E 118
 Elektrodenmantel E 74
 Elektrodenmaterial W 276
 Elektrodenmetall E 124
 Elektrodenmetallurgie E 125
 Elektrodenmitte C 89
 Elektroden norm E 143
 Elektrodenoberfläche E 148
 Elektrodenpaar P 4
 Elektrodenpaket P 1
 Elektrodenpendelbewegung O 44
 Elektrodenplatte E 130
 Elektrodenpolung E 131
 Elektrodenpresse E 60
 Elektrodenproduktion E 121, P 318
 Elektrodenqualität W 278
 Elektrodenquerschnitt E 76
 Elektrodenquerschnittsfläche E 77
 Elektrodenquerschnittsform C 517
 Elektrodenrand E 5
 Elektrodenreihe S 90
 Elektrodenrest E 147
 Elektrodenrolle W 714
 Elektrodenrücklauf R 136
 Elektroden schaftdurchmesser S 96
 Elektroden schneiden S 116
 Elektroden schweißen von Hand M 59
 Elektroden schweißrolle W 714
 elektroden seitiges Schmelzbad C 81
 Elektroden serie E 119
 Elektroden spannung E 153
 Elektroden spannung zange E 112
 Elektroden spitze E 88
 Elektroden spitze mit planer Arbeitsfläche F 208
 Elektroden spitzen durchmesser D 81
 Elektroden stab E 51
 Elektroden standard E 143
 Elektroden standzeit E 118
 Elektroden stellung E 132
 Elektroden strom E 78
 Elektroden temperatur E 149
 Elektroden transportrolle E 135
 Elektroden trockenofen E 50
 Elektroden trockenschrank E 84
 Elektroden trocknung B 21
 Elektroden typ E 152
 Elektroden umhüllung E 74
 Elektroden umhüllung stoff W 273
 Elektroden ummantelung E 74
 Elektroden verbrauch E 64
 Elektroden verformung E 79
 Elektroden verschleiß E 155
 Elektroden verstellung E 82
 Elektroden verunreinigung E 69
 Elektroden vorschub F 15
 Elektroden vorschubeinrichtung E 93
 Elektroden vorschubgeschwindigkeit E 142
 Elektroden vorschubmechanismus E 93
 Elektroden vorschubmotor E 94
 Elektroden vorschubsteuerung E 92
 Elektroden vorschubwert E 95
 Elektroden wahl E 138/9
 Elektroden wärmesenke E 109
 Elektroden wechsel E 55
 Elektroden werk E 129
 Elektroden werkstoff W 276
 Elektrodenzahl N 97
 Elektroden zange E 151
 Elektroden zufuhr F 15
 Elektroden zusammen setzung E 62
 Elektrode vom oxidischen Typ I 135
 Elektrode vom Typ Kb B 54
 Elektro-Gas-Anlage E 170
 Elektro-Gas-Eindrahtschweißen S 209
 Elektro-Gas-Einlagenschweißverfahren S 235
 Elektro-Gas-Gerät E 166
 Elektro-Gas-Schiffsrumpf schweißanlage E 167
 Elektro-Gas-Schweißanlage E 170
 Elektro-Gas-Schweißen E 173
 Elektro-Gas-Schweißen auf Baustellen S 285
 Elektro-Gas-Schweißgerät E 166
 Elektro-Gas-Schweißmaschine E 174
 Elektro-Gas-Schweißmethode E 168
 Elektro-Gas-Schweißnaht E 172
 Elektro-Gas-Schweißverfahren E 169
 Elektro-Gas-Senkrecht schweißen E 171
 Elektro-Gas-Verfahren E 169
 Elektrohandschweißen M 75
 Elektrohartlöten E 26
 Elektrolichtbogenschweiß einrichtung E 24
 Elektro-Linde-Rapidschweißverfahren E 249
 Elektro-Linde-Rapidverfahren E 247
 Elektro lötkolben E 32
 elektromagnetisches Spektrum E 176
 elektromagnetische Strahlung E 175
 Elektronenkanone E 214
 Elektronenschleuder E 214
 Elektronenstrahl E 178
 Elektronenstrahlachse E 179
 Elektronenstrahlanlage E 196
 Elektronenstrahl außerhalb des Vakuums O 51
 Elektronenstrahler E 214
 elektronenstrahlgeschweißt E 200
 elektronenstrahlgeschweißte Naht E 190
 elektronenstrahlgeschweißte Probe E 194
 elektronenstrahlgeschweißte Rundnaht E 184
 elektronenstrahlgeschweißte Stumpfnah E 182
 elektronenstrahlgeschweißte Verbindung E 201
 Elektronenstrahlhölten E 180
 Elektronenstrahlhöltenverfahren E 181
 Elektronenstrahlquerschnitt E 185
 Elektronenstrahlreparaturschweißen R 69
 Elektronenstrahlschmelzen E 189
 Elektronenstrahlschneiden E 186
 Elektronenstrahlschweißanlage E 196, E 208
 Elektronenstrahlschweiß einrichtung E 205
 elektronenstrahlschweißen E 199
 Elektronenstrahlschweißen E 202

- Elektronenstrahlschweißen an freier Atmosphäre O 49
Elektronenstrahlschweißen außerhalb des Vakuums O 49
Elektronenstrahlschweißen bei Normaldruck E 212
Elektronenstrahlschweißen im Hochvakuum H 224
Elektronenstrahlschweißen im Mittelvakuum M 134
Elektronenstrahlschweißen im Vakuum E 197
Elektronenstrahlschweißen unter Atmosphärendruck E 212
Elektronenstrahlschweißgerät E 205
Elektronenstrahlschweißgut E 213
Elektronenstrahlschweißkammer E 203
Elektronenstrahlschweißnaht E 190
Elektronenstrahlschweißparameter E 209
Elektronenstrahlschweißstrom E 204
Elektronenstrahlschweißtechnik E 210
Elektronenstrahlschweißtechnologie E 211
Elektronenstrahlschweißverbindung E 201
Elektronenstrahlschweißverfahren E 191
Elektronenstrahlschweißverfahren außerhalb des Vakuums O 50
Elektronenstrahlschweißversuch E 206
Elektronenstrahlschweißvorrichtung E 207
Elektronenstrahlspannung E 198
Elektronenstrahlspritzen E 195
Elektronenstrahlspritzen unter einem Vakuum V 3
Elektronenstrahlstumpfschweißen E 183
Elektronenstrahlstieferschweißanlage E 188
Elektronenstrahlstiefschweißen E 187
Elektronenstrahltrennen E 186
Elektronenstrahlumschmelzen E 192
Elektronenstrahlumschmelzverfahren E 193
Elektronenstrahlverfahren E 191
Elektronenstrahlverfahren außerhalb des Vakuums O 50
Elektronenstrahlschweißen A 317
elektronische Schweißzeitbegrenzung E 215
Elektro-Punktschweißmaschine E 33
Elektro-Sauerstoffelektrode A 309
Elektro-Schlacke-Anlage E 224
Elektro-Schlacke-Auftragsschweißen E 229
Elektro-Schlacke-Automatenschweißen A 529
Elektro-Schlacke-Dickblechschweißen E 232
Elektro-Schlacke-Dreidrahtgerät T 111
Elektro-Schlacke-Dreidrahtschweißen T 110
Elektro-Schlacke-Dreiphasenschweißen T 123
Elektro-Schlacke-Dünnblechschweißen E 238
Elektro-Schlacke-Eindrahtgerät S 211
Elektro-Schlacke-Eindrahtschweißen S 210
Elektro-Schlacke-Einlagenschweißen S 236
Elektro-Schlacke-Einphasenschweißen S 247
elektroschlackegeschoß E 231
Elektro-Schlacke-Gießen E 218
Elektro-Schlacke-Handschweißen M 60
Elektro-Schlacke-Hartauftragsschweißen E 223
Elektro-Schlacke-Kehlnahtschweißen E 236
Elektro-Schlacke-Längsnahschweißen E 225
Elektro-Schlacke-Mehrdrahtschweißen M 303
Elektro-Schlacke-Naht E 230
Elektro-Schlacke-Prozeß E 226
Elektro-Schlacke-Qualitätsnaht H 170
Elektro-Schlacke-Qualitätsschweißen H 204
Elektro-Schlacke-Rundnaht C 142
Elektro-Schlacke-Rundnahtschweißen E 219
Elektro-Schlacke-Rundnahtschweißmaschine E 220
Elektro-Schlacke-Rundnahtschweißverfahren E 221
Elektro-Schlacke-Schmelzbad V 628
Elektro-Schlacke-Schweißanlage E 224, E 242
Elektro-Schlacke-Schweißdraht E 222
Elektro-Schlacke-Schweißeinrichtung für Platten-elektroden P 157
Elektro-Schlacke-Schweißen E 233
Elektro-Schlacke-Schweißen mit abschmelzender Düse E 243
Elektro-Schlacke-Schweißen mit drei Elektroden T 110
Elektro-Schlacke-Schweißen mit einer Elektrode S 210
Elektro-Schlacke-Schweißen mit Plattenelektroden P 156
Elektro-Schlacke-Schweißen mit verzehrbaren Düse E 243
Elektro-Schlacke-Schweißen mit zwangsweiser Nahtformung M 268
Elektro-Schlacke-Schweißen mit zwei Elektroden T 309
Elektro-Schlacke-Schweißen von Längsnähten E 225
Elektro-Schlacke-Schweißen von Stumpfstößen E 235
Elektro-Schlacke-Schweißgerät E 242, E 269
Elektro-Schlacke-Schweißgerät mit Schienenführung T 223
Elektro-Schlacke-Schweißgerät ohne Schienenführung T 221
Elektro-Schlacke-Schweißgut E 245
Elektro-Schlacke-Schweißkonstruktion E 232
Elektro-Schlacke-Schweißnaht E 230
Elektro-Schlacke-Schweißpraxis E 239
Elektro-Schlacke-Schweißprozeß E 226
Elektro-Schlacke-Schweißpulver E 234
Elektro-Schlacke-Schweißtechnik E 240
Elektro-Schlacke-Schweißverbindung E 244
Elektro-Schlacke-Schweißverfahren E 226
Elektro-Schlacke-Schweißwärmezyklus E 241
Elektro-Schlacke-Senkrecht-schweißen V 19
Elektro-Schlacke-Sinterpulver B 117
Elektro-Schlacke-Stumpfnah E 216
Elektro-Schlacke-Stumpfschweißen E 217
Elektro-Schlacke-Umschmelzen E 227
Elektro-Schlacke-Umschmelzverfahren E 228
Elektro-Schlacke-Versuchsschweißen E 291
Elektro-Schlacke-Zweidrahtschweißen T 309
Elektro-Schlacke-Zweiphasenschweißen T 322
Elektro-Schmelzschweißverfahren F 368
Elektroschneiden E 19
Elektroschweißanlage E 43
Elektroschweißarbeit A 397
Elektroschweißausrüstung E 38
Elektroschweißdraht A 396
Elektroschweißeinrichtung E 38
Elektroschweißen E 36
Elektroschweißer E 44
Elektroschweißerei A 390
Elektroschweißgerät E 38
Elektroschweißindustrie E 39
Elektroschweißmaschine E 35
Elektroschweißmaschinen E 40
Elektroschweißtechnik E 42
Elektroschweißverfahren E 41
Elektroschweißzubehör E 37
Elektro-Widerstandsschweißen E 29
Elin-Hafergut-Schweißen F 98
Elin-Hafergut-Schweißverfahren F 97
Elliraschweißen E 248
Elliraschweißverfahren E 249
Elliraverfahren E 247
Els-geschweißte Stumpfnah E 182
Empfindlichkeit gegen Warmrisse S 813
Ende der Elektrode E 85
Ende der Schweißnaht E 258
Ende der Schweißstelle T 51
Ende der Verbindung J 27
Endkrater E 255
Endkraterbildung C 507
Endkraterblech V 145
Endkraterriß W 144
Endlage C 462
Energieaufnahme des Lichtbogens A 269
Energie des Lichtbogens A 268
eng gebündelter Lichtstrahl F 82
Entgasung D 42
Entgratung F 195
entkohlte Zone D 30
Entkohlung D 31
Entrostungsbrenner F 112
entschlacken D 67
Entschlackung D 68
Entschlammung D 70
Entstehung der Schweißlinse F 292
Entwicklergas P 314
entzünden D 62
Entzündung D 63
Entzündungsbrenner D 64
Entzündungstemperatur K 8
Epoxidgießharz E 267
Epoxidharz E 263
Epoxidharzkleber E 265
Epoxidharz-Kleerverbindung E 264
Epoxidharz-Metallklebstoff E 266
Epoxidharz E 263
Erdalkalimetalle A 113
Erdgas-Sauerstoff-Flamme O 163
Erdgas-Sauerstoff-Niederdruckschneidbrenner I 85
Erdgas-Sauerstoff-Schneidbrenner N 4
Erdgas-Sauerstoff-Schneiden O 162
Erdeleitung W 322
Erduungsklemme W 323
Erfassen der Nahtwurzel F 369
Erhöhung der Lichtbogen-spannung R 154
Erhöhung des Schweißstromes I 31
Erlöschen des Lichtbogens A 270
Ermüdungsbruch F 5
Ermüdungsgrenze F 6
Erschmelzung M 137
erstarren S 446
Erstarren S 438
Erstarren der Schweißnaht W 670
Erstarren des Lotes S 388
Erstarren des Schweißgutes W 598
erstarrte Naht S 444
erstarrte Schlacke F 318
erstarrte Schweißraupe S 445
erstarrtes Schmelzbild S 442
Erstarrung S 438
Erstarrungsablauf S 440
Erstarrungsbereich S 441
Erstarrungsfront S 439
Erstarrungsgeschwindigkeit der Schweißnaht W 162
erste Lage F 101
Erwärmung der Elektroden E 108
Erwärmungsdauer H 68
erzsaure Hülle A 44
Esa-Brennschneiden E 271
ES-Anlage E 224
ES-Auftragsschweißen E 229
ES-Automat A 528
ES-Automatenschweißen A 529
E-Schweißen E 36
E-Schweißer E 44
E-Schweißkabel A 376
E-Schweißverbindung A 373
E-Schweißverfahren A 402, E 41
ES-geschweißte Verbindung E 244
ES-Längsnahschweißen E 225
ES-Schweißautomat A 528
ES-Schweißen E 233
ES-Sinterpulver B 117
ES-Sinterschweißpulver B 117
eutektische Legierung E 273
Exo-Flux-Schweißen E 288
explosionssplattiert E 300
Explosionsschneiden E 299
Explosionsschweißen E 297
Explosionsschweißverfahren E 298
Explosivschweißen E 297

- Fahrgeschwindigkeits-
 änderung C 108
 Fahrgeschwindigkeitsregler
 T 261
 Fahrgestell T 255
 Fahrgetriebe T 259
 Fahrtrichtung T 254
 Fahrwerk T 255, T 259
 fallende Belastungskennlinie
 D 180
 fallende Charakteristik D 175
 fallende Kehlnaht V 14
 fallende Kennlinie D 175
 fallende Naht V 17
 fallende Position V 15
 fallende Schweißnaht V 17
 fallendes Schweißen D 165,
 V 18
 fallendes Schweißen in
 Vertikalposition V 18
 fallende Strom-Spannungs-
 Charakteristik D 180
 fallende Strom-Spannungs-
 Kennlinie D 180
 fallend geschweißte Naht
 V 17
 fallend geschweißte Senk-
 rechtnaht V 17
 fallend schweißen W 114
 Fallgewichtversuch nach
 Pellini D 190
 Fallnaht D 167, V 17
 Fallnahtelektrode E 102
 Fallnahtschweißen V 18
 Fallnahttechnik V 16
 Faltversuch F 276
 Falzdraht F 277, M 184
 Farbdiffusionsprüfung D 217,
 P 27
 Farbdiffusionsverfahren
 D 218
 Farbeindringverfahren D 218
 Farblösung D 216
 Farbstift für Temperatur-
 messung T 37
 Farbstoffeindringverfahren
 D 218
 Farbstoff zur Oberflächen-
 prüfung D 216
 Faßschweißen B 41
 fast zerstörungsfreie Prüfung
 S 75
 Fehleranzeige F 216
 Fehlerart N 5
 fehlerfrei F 302
 fehlerfreies Schweißgut S 460
 Fehlerfreiheit F 300
 Fehlerfreiheit der Schweiß-
 naht W 671
 fehlerhaft D 40
 fehlerhafte Schweißnaht F 11
 fehlerhaftes Schweißgut U 91
 Fehler in der Nahtwurzel
 R 185
 fehlerlos F 302
 Fehlerlosigkeit F 300
 Fehlerlosigkeit der Schweiß-
 naht W 671
 Fehlstelle in der Naht D 41
 feiner Tropfen F 77
 Feinfoliennaht W 533
 Feingefüge M 219
 Feinheitgrad G 207
 feinkörnig F 80
 feinkörniges Pulver G 215
 Feinpunktschweißgerät F 83
 Feinschweißen M 249
 Feinstruktur M 219
 feintropfig F 78
 feintropfig abschmelzende
 Elektrode E 100
 feintropfige Elektrode E 100
 feintropfiger Werkstoff-
 übergang F 79
 feintropfige Werkstoff-
 übertragung F 79
 Feldschweißen F 33
 Fensteröffnung T 138
 ferngesteuertes Schweißen
 R 67
 Fernschweißen R 67
 Fernsteuerung des Schweiß-
 stromes W 251
 ferritische Elektrode F 25
 ferritischer Kerndraht F 24
 ferritischer Stahl F 26
 ferritisches Schweißgut F 27
 fertigschweißen F 94
 Fertigschweißen F 95
 Fertigschweißzeit F 96
 Fertigungsanstrich M 97
 Fertigungsschweißen P 322
 Fertigung von Schweiß-
 konstruktionen W 551
 Fesa-Schweißverfahren W 32
 feste Schlacke S 443
 Festigkeit der Elektrode
 E 145
 Festigkeit der geschweißten
 Verbindung S 689
 Festigkeit der laser-
 geschweißten Verbindung
 L 51
 Festigkeit der Lötverbindung
 S 429
 Festigkeit der MIG-Punkt-
 schweißnaht G 66
 Festigkeit der Schweißnaht
 W 674
 Festigkeit der Schweiß-
 verbindung S 689
 Festigkeit der Verbindung
 J 31
 Festigkeit des Grundwerk-
 stoffes B 49
 Festigkeit des Punktes S 520
 Festigkeit des reinen
 Schweißgutes A 143
 Festigkeit des Schweißgutes
 W 599
 Festigkeit des Schweiß-
 punktes S 520
 Festigkeit im Schweiß-
 zustand A 475
 Festigkeitsabfall F 4
 Festigkeitsberechnung S 688
 Festigkeitseigenschaften der
 Schweißverbindung W 536
 Festigkeitseigenschaften des
 Schweißgutes im Schweiß-
 zustand A 465
 Festkleben der Elektrode
 F 307
 Festkörper-Laser S 448
 Festkörper-Lichtverstärker
 S 448
 Festkörper-Maser S 449
 Festnaht S 690
 Festschweißen der Elektrode
 F 307
 Festspannvorrichtung C 156
 feststehende Elektrode F 104
 feststehender Schweißkopf
 F 109
 feuchtes Azetylen W 711
 Feuchtigkeitsaufnahme
 M 267
 feuerfestes Metall R 50
 feuerschweißbar F 283
 Feuerschweißbarkeit F 282
 Feuerschweißen H 5, H 270
 fingerartiger Einbrand F 93
 fingerförmiger Einbrand F 93
 Fischauge F 102
 Fischaugebildung F 286
 Flachbandstahlelektrode
 S 707
 Flachdüse F 212
 flache Arbeitsfläche F 213
 flache Elektrode F 214
 flache Kennlinie F 207
 Flachelektrode F 214
 flache Naht W 702
 Flächenauftragung A 406
 flache Raupe F 215
 flache Schweißnaht W 702
 flache Strom-Spannungs-
 Charakteristik F 207
 flache Strom-Spannungs-
 Kennlinie F 207
 Flachkehlnaht S 598
 Flachnaht W 702
 Flachraupe F 206
 Flamme F 110
 Flamme des Gasbrenners
 T 198
 Flamme mit Azetylenüber-
 schuß E 278
 Flamme mit Sauerstoff-
 überschuß E 285
 Flammen F 150
 Flammenabstand F 136
 Flammenart T 336
 Flammenbild F 148
 Flammeneinstellung A 81
 Flammenerwärmung F 143
 Flammenführung F 145
 Flammengröße F 151
 Flammenhärtung F 158
 Flammenhülle F 138
 Flammenkegel F 113, I 87
 Flammenkegelspitze T 166
 Flammkern F 113, I 87,
 L 199
 Flammenlänge F 144
 Flammenleistung F 137
 flammenlöten T 192
 flammenlöten O 113
 flammenlötkolben G 116
 flammenmantel F 138
 flammenregelung F 114
 flammenregulierung F 114
 flammenrückschlag B 2
 flammenrückschlagsicherung
 F 168
 flammenschweißen F 160
 flammenspritzgerät F 146
 flammenstabilität F 156
 flammentemperatur F 159
 flammhobler F 149
 flammrichten F 157
 flammsspritzen F 153
 flammsspritzpistole F 154
 flammsspritzschicht F 152
 flammsspritztechnik O 100
 flammsspritzverfahren F 155
 flammstrahlen F 150
 flankenstrich F 167
 flankenbindefehler L 7
 flankeneinbrand S 175
 flankeneinbrandtiefe D 57
 flankenkehlnaht T 36
 flankennaht S 172
 flankenwinkel B 101
 flaschenazetylen B 123
 flaschenbatterie C 608
 flaschenboden C 599
 flaschenbügel C 601
 flaschendruck C 611
 flaschendruckmanometer
 C 612
 flaschenentleerung E 254
 flaschenfuß C 613
 flaschengas C 606
 flaschengastemperatur C 607
 flaschenhals C 609
 flaschenhalsring C 604
 flaschenhaltebügel C 601
 flascheninhalt C 605
 flaschenkappe C 602
 flaschenkarren C 614
 flaschenkörper C 600
 flaschenmanometer C 612
 flaschenmantel C 600
 flaschenrauminhalt G 20
 flaschensammler C 608
 flaschentransportwagen
 C 614
 flaschenventil C 615
 flaschenventildeckel C 616
 flaschenvolumen G 20
 flaschenwechsel C 603
 fleckdurchmesser S 513
 flickeneinschweißen W 335
 flickenschweißen W 361
 flocke F 102
 flüchtiges Flußmittel G 169
 flugzeugschweißer A 101
 fluoreszenzlösung F 227
 fluoreszenzprüfung F 228
 fluoreszenzverfahren F 229
 fluoreszierendes Eindring-
 medium F 227
 flüssig M 273
 flüssige Metallbrücke M 161,
 M 274
 flüssiger Metalltropfen M 275
 flüssiger Sauerstoff L 134
 flüssiger Tropfen M 275
 flüssiger Werkstoff M 277
 flüssige Schlacke L 136
 flüssiges Elektrodenende
 M 276
 flüssiges Metall M 278
 flüssiges Schlackenbad M 283
 flüssiges Schweißgut F 225
 flüssige Werkstoffbrücke
 M 161, M 274
 flüssiges L 132
 flüssigkeitsdichte Verbin-
 dung L 137
 flüssigkeitsgrad des
 Schweißbades W 644
 flüssigsauerstoff L 134
 flußmittel F 230
 flußmittelbeimischung F 231
 flußmittelausschlag F 257
 flußmittelfreies Hartlöten
 F 258
 flußmittelfreies Löten F 259
 flußmittel für das Gas-
 schweißen G 169
 flußmittel für das Licht-
 bogenschweißen A 271
 flußmittelgefüllte Elektrode
 F 253
 flußmittel in flüssiger Form
 J 3
 flußmittel in pastöser Form
 P 21
 flußmittellern F 241, I 86
 flußmittellern F 28
 flußmittellückstand F 265
 flußmittellese F 241
 flußmittelüberschuß S 809
 flußmittelumhüllte Metall-
 elektrode F 236
 flußmittelzusatz F 231
 flußstahl M 242
 flußstahlschweißgut M 244
 flußstahlschweißnaht M 243
 fokussierungsgas F 270
 folgende Lagen S 772
 foliennaht W 181
 foliennahtschweißen F 273
 folienerschweißen F 275
 folienerschweißmaschine F 274
 folienstumpfnahschweißen
 F 272
 Formänderungsvermögen
 der Schweißnaht W 115
 Formänderungsvermögen
 der Wärmeeinflußzone
 H 48
 Formänderungsvermögen
 des Grundwerkstoffes P 11
 Formänderungsvermögen
 des Schweißgutes D 208,
 W 570
 formbacke M 271
 formbrennschneiden S 97
 formbrennschneiden S 98
 formbrennschneiden mit
 dem Plasmastrahl S 107
 formbrennschneid-
 geschwindigkeit S 100
 form der Elektrode S 104
 form der Schweiß-
 verbindung F 294
 form der Unterraupen U 48
 form des Einbrandes S 101
 form des Lichtbogens S 102
 formgebung des Schweiß-
 kopfes W 329
 formplatte M 271
 formschuh M 272
 f-Position V 15
 freie Drahtlänge W 731
 freie Elektrodenlänge E 87

freies Drahtende W 731
 Freisicht-Schweißerschutz-
 schild W 697
 fremderregte Maschine S 83
 fremderregter Generator
 S 82
 Fretz-Moon-Schweiß-
 verfahren C 335
 Fretz-Moon-Verfahren C 335
 Frischluftmaske F 309
 Fuge G 233
 Fuge mit Stegabstand O 28
 fügen J 12
 Fügen J 15
 Fugenausbildung G 235
 Fugenbreite G 246
 Fugenflanke G 240
 Fugenform F 293
 Fugenhobeln G 203
 Fugenhobeln mit dem
 Plasmalichtbogen P 87
 Fugenhobeln mit Gas F 139
 Fugenhobler G 206
 Fugenkante G 239
 Fugenlänge L 107
 Fugenlöten B 147
 Fugenmitte C 91
 Fugennaht G 245
 Fugenöffnungswinkel G 234
 Fugenradius G 244
 Fugenseitenflächen W 170
 Fugenunterseite U 52
 Fugenvorbereitung G 243
 Fugenvinkel G 234
 Fuge ohne Stegabstand C 185
 Fügeverfahren J 21
 Führung der Elektrode E 120
 Führung der Flamme F 145
 Führung des Brenners
 T 202
 Führung des Lichtbogens
 A 299
 Führung des Schweißkopfes
 S 652
 Führung des Schweißstabes
 W 434
 Führungsbahn G 251
 Führungseinrichtung G 253
 Führungshülse G 252
 Führungsrohr G 252
 Führungsrolle G 250
 Führungsschiene G 249
 Füllage F 46
 Füllagenschweißen F 47
 Fülldrahtelektrode F 246
 Fülldruck F 71
 Füllen des Kraters C 504
 Füllschweißen F 47
 Fülltemperatur F 72
 Fusarc-Draht W 739
 Fusarc-Elektrode W 739
 Fusarc-Prozess F 361
 Fusarc-Schweißen F 362
 Fusarc-Schweißverfahren
 F 361
 Fusarc-Verfahren F 361
 fußbetätigte Punktschweiß-
 maschine R 278
 Fußpunkt des Lichtbogens
 A 328
 Fußschutz W 453

G

Gammaschichtenprüfung G 2
 Gammaschichtprüfung G 2
 ganzgeschweißte A 140
 ganzgeschweißte Konstruk-
 tion A 141
 Gasabschirmung G 115
 Gasart K 9
 Gasatmosphäre G 14
 Gasaufnahme G 88
 Gasaufragschweißautomat
 A 551
 Gasaufragschweißen G 119
 Gasaufragschweißverfahren
 G 120
 Gasausbeute G 33

Gasausströmgeschwindig-
 keit O 48
 Gasaustritt E 227
 Gasaustrittsbohrung G 90
 Gasaustrittsgeschwindig-
 keit O 48
 gasbeheizte Schweißpistole
 G 43
 Gasbildner G 39
 Gasblase G 89
 Gasblasenbildung D 74
 Gasbrenner O 95
 Gasbrennereinsatz G 122
 Gasbrennerflamme T 198
 gasbrennschneiden G 26
 Gasbrennschneider F 120
 Gasbrennschneider F 128
 Gasbrennschneidverfahren
 F 129
 Gasbrennschnitt F 116
 gasdichte Verbindung G 121
 Gasdruck G 93
 Gasdruckminderer G 94
 Gasdruckregler G 100
 Gasdurchflußmenge G 38
 Gasdurchflußmengenmesser
 G 37
 Gasdurchgang G 158
 Gasdurchlässigkeit P 41
 Gasdüse G 85
 Gasdüsendurchmesser G 86
 Gasdüsengröße G 87
 Gaseinschluß G 46
 gaselastisches Schweißen
 G 12
 Gasentwickler G 42
 Gasentwicklung G 41
 Gaserzeuger G 42
 Gaserzeugung G 41
 Gasflamme G 35
 Gasflammen-Oberflächen-
 härtung F 158
 Gasflasche G 28
 Gasflaschenventil G 29
 Gasflaschenwagen C 614
 gasförmige Schutzhülle G 34
 gasförmiges Flußmittel G 169
 Gasgehalt G 24
 Gasgemisch G 83
 Gasgemisch aus Kohlen-
 dioxid und Argon A 416
 Gasgenerator G 42
 gasgeschweißte W 123
 gasgeschweißte Heftnaht
 T 14
 gasgeschweißte Naht G 161
 gasgeschweißte Stumpfnaht
 G 17
 gasgeschweißte Verbindung
 G 164
 Gasgeschwindigkeit G 159
 Gasglocke G 15
 gashandgeschweißte M 74
 Gashandschweißen M 65
 Gashülle G 34
 Gaskanal G 90, G 158
 Gas-Laser G 48
 Gasleitung G 50
 Gas-Lichtverstärker G 48
 Gaslötbrenner G 16
 gaslöten T 192
 Gaslöten O 85, O 113
 Gaslötkolben G 116
 Gaslötschweißen O 84
 Gaslötvorgang T 193
 Gas-Luft-Brenner G 11
 Gaslunker G 89
 Gasmantel G 21
 Gasmenge G 99
 Gasmengemesser G 37
 Gasmischung G 83
 Gasnachlauf G 91
 Gasnachströmen P 214
 Gaspreßschweißen G 95,
 O 99
 Gaspreßschweißmaschine
 G 96
 Gasrücktritt B 7
 Gassäule des Bogens A 277
 Gasschlauch G 44

Gasschmelznaht G 161
 Gasschmelzschweißarbeit
 G 178
 Gasschmelzschweißautomat
 A 542
 Gasschmelzstahweißdraht
 G 177
 gasschmelzschweißen G 160
 Gasschmelzschweißen A 41,
 A 506, O 159
 Gasschmelzschweißen von
 Aluminium G 171
 Gasschmelzschweißen von
 Kupfer G 172
 Gasschmelzschweißen von
 Stahl G 173
 Gasschmelzschweißer G 179
 Gasschmelzschweißnaht
 G 161
 Gasschmelzschweiß-
 verfahren G 40, O 160
 Gasschneiden F 120, O 157
 Gasschutz G 115
 Gasschutz der Nahtwurzel
 R 200
 Gasschutz-Kohle-Licht-
 bogenschweißen I 51
 Gasschweißanlage G 176
 Gasschweißapparat G 165
 Gasschweißbarkeit G 162
 Gasschweißbrenner A 507
 Gasschweißdraht G 177
 gasschweißen G 160
 Gasschweißen A 506, O 153,
 O 159
 Gasschweißen von Hand
 M 65
 Gasschweißer G 179
 Gasschweißerei G 175
 Gasschweißgerät G 166
 Gasschweißindustrie G 170
 Gasschweißnaht G 161
 Gasschweißtechnik A 456
 Gasschweißverbindung G 164
 Gasschweißverfahren G 97,
 O 160
 Gasschweißvorgang G 174
 Gasschweißwerkstatt G 175
 Gasspar G 101
 Gasspeicherung G 117
 Gassstrahl G 47
 Gasstrom G 36
 Gasstumpfnaht G 17
 Gasstumpfschweißen G 19
 Gasstumpfschweißmaschine
 G 18
 Gasüberschuß E 279
 Gasüberschußflamme E 280
 gasumhüllter Lichtbogen
 G 102
 Gasverbrauch G 23
 Gasversorgung G 118
 Gasverteilung G 30
 Gasverteilungsleitung G 31
 Gasvorlauf G 92
 Gaswulstschweißen G 95
 Gaszufuhr G 118
 Gaszusammensetzung G 22
 Gebiet der Schweißnaht R 52
 Gebrauchsstellenvorlage
 W 394
 Gebrauchsstellenwasser-
 vorlage W 394
 Gefahr der Ribbildung D 3
 Gefahr des Rückbrennens in
 die Düsen Spitze D 1
 Gefügeänderung C 107
 Gefügeaufbau S 710
 Gefügeaufbau des Schweiß-
 gutes S 711
 Gefüge der Schweißnaht
 A S 715
 Gefüge der Schweißnaht-
 zone W 710
 Gefüge der Wärmeein-
 flußzone H 54
 Gefüge des Schweißgutes
 W 600
 Gefüge im Schweißzustand
 A 476

Gefügestruktur des Grund-
 werkstoffes P 14
 Gefügeumwandlung S 713
 Gefügeunterschied D 95
 Gefügeveränderung C 107
 Gefügeverfeinerung R 48
 Gefügevergrößerung C 195
 Gefügezusammensetzung
 S 710
 gefüllter Schweißdraht
 F 245
 gefüllter Schweißstab F 242
 Gegenelektrode B 11
 gegengeschweißte Wurzel-
 lage C 15
 Gegenlage C 15
 Gegenmaßnahmen C 417
 Gegenmaßnahmen zur
 Bekämpfung der Bias-
 wirkung C 417
 Gegendraht B 19, S 18
 Gegenraupe R 143
 Gegenschrittschweißen B 17
 Gegenseite der Schweißnaht
 O 41
 gegossener Schweißstab C 74
 Gehrungs-Abbreinstumpf-
 schweißen M 256
 Gehrungs-Abbreinstumpf-
 schweißmaschine M 255
 Gehrungsschweißen M 258
 gekerbter Stab N 72
 gelöschter Kalk C 3
 gelöstes Azetylen B 123
 Gemisch aus Eisenoxid und
 Aluminiumgrieß T 67
 Genauabrennschneiden P 250
 Genauabrennschnitt P 255
 geneigte Naht I 20
 Generator für konstanten
 Strom C 288
 Generator mit abfallender
 Kennlinie D 176
 Generator mit Eigen-
 erregung S 50
 Generator mit fallender
 Kennlinie D 176
 genügender Einbrand A 192
 genutete Kupferschiene
 G 237
 genutete Schweißunterlage
 G 236
 genutete Stahlschiene G 238
 Geometrie der Elektrode
 E 104
 geometrische Form der
 Schweißnahtzone W 707
 gepreßte Elektrode E 309
 gepulste Energiezufuhr
 P 377
 gepulster Laser P 379
 gepulster Rubin-Laser P 390
 gepulstes Erhitzen P 378
 gerade Kante S 568
 gerade Naht S 677
 gerader Brennschnitt S 668
 gerader Elektrodenhalter
 S 667
 gerader Schnitt S 668
 geradlinige Naht S 677
 Geradschnitt S 668
 Gerät für das Schutzgas-
 schweißen mit abschmel-
 zender Elektrode C 306
 Gerät für Kehlnaht-
 schweißen F 63
 Gerät mit Schienenführung
 T 224
 Gerät mit Schienenführung
 für einen Draht S 215
 Gerät ohne Schienenführung
 T 222
 Gerät zum Innenschweißen
 von Rohren I 119
 Geräusch des Lichtbogens
 S 459
 gerissene Schweißnaht C 482
 Gesamtbrand F 185
 gesamte Längenverkürzung
 T 215

gesamte Verkürzung beim Abbrennen F 185
 Gesamtgasgehalt O 56
 Gesamtgasverbrauch T 213
 Gesamtwärmeeintrag T 214
 Gesamtwärmezufuhr T 214
 geschäumtes Pulver F 269
 geschäumtes Schweißpulver F 269
 geschlossener Lichtbogen I 113
 geschmolzen M 273
 geschmolzene Pulvermenge A 187, A 189
 geschmolzener Metalltropfen M 275
 geschmolzener Werkstoff M 277
 geschmolzene Schlacke M 282
 geschmolzene Schweißpulvermenge A 189
 geschmolzenes Gut M 278
 geschmolzenes Metall W 640
 geschmolzenes Schweißgut F 225
 geschützter Lichtbogen S 115
 geschweißt/ohne Nacharbeit A 471
 geschweißte Baugruppe W 60
 geschweißte Brücke W 120
 geschweißte Konstruktion W 223
 geschweißte Naht W 41
 geschweißte Probe W 138, W 686
 geschweißter Anschluß W 90
 geschweißter Behälter W 126
 geschweißter Druckbehälter W 135
 geschweißter Kessel W 119
 geschweißter Punkt W 407
 geschweißter Querschnitt S 37
 geschweißter Stumpfstoß W 121
 geschweißter Träger W 130
 geschweißter Zustand W 124
 geschweißtes Bauteil W 546
 geschweißtes Bauwerk W 154
 geschweißtes Druckgefäß W 135
 geschweißtes Profil W 136
 geschweißtes Rohr W 139
 geschweißtes Teil W 546
 geschweißtes Versuchsstück W 138
 geschweißtes Werkstück W 546
 Geschwindigkeit der Schweißdrahtzufuhr R 20
 Geschwindigkeit des Drahtvorschubes W 736
 Gesichtsschutz F 1
 Gesichtsschutzschirm F 2
 gesinterte Elektrode S 280
 gesinterte Schweißelektrode S 282
 gesintertes Legierungspulver A 89
 gesintertes Schweißpulver C 95
 gespritzter Metallüberzug S 545
 gespulter Draht S 511
 gespulter Zusatzdraht S 510
 Gestalt der Schweißverbindung F 294
 Gestaltung der Schweißnaht W 89
 Gestaltung der Schweißverbindung W 538
 Gestaltung von Schweißverbindungen D 66
 gesundes Schweißgut S 460
 getauchte Elektrode D 111
 gewinkelter Elektrodenhalter O 2

G-geschweißte Naht G 161
 GG-Warmschweißen H 275
 Gießfieber M 171
 Gießform für das aluminothermische Schweißen T 68
 Gießschmelzschweißen L 133
 Gießschweißen C 73
 glasartig G 198
 glasartige Schlacke V 57
 glasfaserverstärkt G 196
 glaskrige Schlacke V 57
 Glas-Metall-Verbindung G 197
 glatte Naht S 361
 Glattschnitt S 358
 Glättungsdrossel S 360
 Gleichdruckbrenner E 268
 Gleichdruckregler B 22
 gleichmäßige Naht R 53
 gleichmäßiger Einbrand E 274
 gleichmäßige Schlacke U 69
 gleichmäßige Schweißnaht E 275
 Gleichrichter mit abfallender Kennlinie D 177
 Gleichrichter mit fallender Belastungskennlinie D 181
 gleichseitige Fuge S 820
 Gleichstrombogen D 6
 Gleichstromgenerator D 13
 Gleichstromgenerator für das Handschweißen D 14
 gleichstromgeschweißte Naht D 22
 Gleichstromlichtbogen D 6
 Gleichstromlichtbogenschweißen D 8
 Gleichstromlichtbogenschweißgenerator D 10
 Gleichstromlichtbogenschweißmaschine D 7
 Gleichstromlichtbogenschweißumformer D 9
 Gleichstromlichtbogenschweißverfahren D 11
 Gleichstromlichtbogenschweißen D 20
 Gleichstromplusspolschweißen D 15
 Gleichstromplusspolschweißverfahren D 16
 Gleichstrompunktsschweißmaschine D 18
 Gleichstromquelle D 17
 Gleichstromschweißanlage D 27
 Gleichstromschweißen D 23
 Gleichstromschweißen am Minuspol D 20
 Gleichstromschweißen am Pluspol D 15
 Gleichstromschweißgenerator D 26
 Gleichstromschweißgerät D 28
 Gleichstromschweißlichtbogen D 24
 Gleichstromschweißmaschine D 7
 Gleichstrom-UP-Schweißen D 21
 gleichzeitiges beiderseitiges Schweißen T 315
 Gleichzeitig-Schweißen S 193
 Gleitbacke S 340
 Gleitschuh S 340
 Glühbehandlung A 201
 Glühdrahtschweißen H 277
 Goldnaht G 201
 Goldschmidt-Verfahren T 83
 Goldschweißnaht G 201
 granuliertes Pulver G 215
 granuliertes Schweißpulver G 216
 Granulierung G 217
 Graphitelektrode G 219
 graphitische Kohle G 222
 Graphitstab G 221
 Graphitunterlage G 218
 gratlos F 192

Grauguß G 229
 Graugußkaltschweißen C 250
 Graugußschweißen G 230
 Graugußschweißer G 232
 Graugußschweißstab G 231
 Graugußwarmschweißen H 275
 Gravitationsschweißen G 228
 "Gravity Welding" G 228
 Griffstück des Brenners H 7
 Griffstück des Schweißbrenners W 493
 Grobblechschweißen T 93
 grober Tropfen C 194
 Grobschliff M 14
 grobtropfig abschmelzende Elektrode E 99
 grobtropfige Elektrode E 99
 grobtropfiger Übergang T 228
 grobtropfiger Werkstoffübergang T 228
 Größe der Blaswirkung M 28
 Größe des geschweißten Bauteiles W 555
 Größe des Schmelzbades W 643
 Größe des Schweißbades W 643
 Großflächenelektrode P 3
 Großrohrbau M 96
 Großrohrschweißanlage L 20
 Großrohrschweißen L 19
 Großschweißung B 105
 Großserienschweißanlage L 23
 Großserienschweißen L 22
 grobtropfig L 24
 grobtropfige Elektrode E 99
 grobtropfiger Werkstoffübergang L 21
 grobtropfige Werkstoffübertragung L 21
 grobtropfig-kurzschlußförmiger Werkstoffübergang D 187
 Grundblech B 53
 Grundmaterial B 43
 Grundwerkstoff B 43
 Grundwerkstoffblech B 53
 Grundwerkstoffdicke B 51
 Grundwerkstofffestigkeit B 49
 Grundwerkstoffhärte H 35
 grundwerkstoffseitiges Schmelzbad A 213
 Grundwerkstofftemperatur B 50
 Grundwerkstoffzusammensetzung P 10
 Grundzeit A 53
 G-Schweißwerkstatt G 175
 Gurtnaht G 193
 Gußeisenelektrode C 65
 Gußeisenhartlöten C 61
 Gußeisenkaltschweißen C 249
 Gußeisenlichtbogenschweißen C 60
 Gußeisenlöten C 68
 Gußeisennaht C 69
 Gußeisenschmelzschweißen F 389
 Gußeisenschneidbrenner C 63
 Gußeisenschneiden C 62
 Gußeisenschweißelektrode C 71
 Gußeisenschweißen C 70
 Gußeisenschweißer W 617
 Gußeisenschweißgut C 64
 Gußeisenschweißnaht C 69
 Gußeisenstab C 67
 Gußeisenwarmschweißen H 274
 Gußelektrode C 59

Gußfellerschweißen W 367
 Gußgefüge C 72
 Gußschweißen W 364
 Gußschweißstab C 74
 Güte der Elektrode W 278
 Güte der Schweißausführung W 526
 Güte des Schweißgutes Q 2
 gute Wurzeleinfassung S 8

H

Haftgrundvorbereitung S 659
 Halbautomat S 58
 Halbautomat für das Schutzgasschweißen S 62
 halbautomatische Lichtbogenschweißmaschine S 54
 halbautomatische MIG-Schweißanlage S 69
 halbautomatische Schweißanlage S 70
 halbautomatisches CO₂-Schutzgasschweißen S 57
 halbautomatisches CO₂-Schweißen S 57
 halbautomatisches CO₂-Schweißgerät C 423
 halbautomatisches Lichtbogenauftragschweißen O 15
 halbautomatisches MIG-Schweißen S 64
 halbautomatisches offenes Lichtbogenschweißen O 16
 halbautomatisches Schutzgasschweißen S 61
 halbautomatisches Schweißen S 71
 halbautomatisches SG-Schweißen S 57
 halbautomatische Stumpfschweißmaschine S 55/6
 halbautomatisches UP-Schweißen S 66
 halbautomatisches UP-Schweißgerät S 67
 halbautomatisches UP-Schweißverfahren S 68
 halbautomatisch geschweißte Naht S 65
 halbberuhigt S 76
 halbberuhigter Stahl B 23
 halbberuhigt vergossener Stahl B 23
 halbe Kehlnaht S 205
 halbe V-Naht S 203
 halbkreisförmige Pendelbewegung S 72
 Halbleiter-Injektions-Laser S 73
 Halbleiter-Laser S 74
 halbmaschinelle Schutzgasschweißanlage S 62
 halbmaschinelles Schutzgasschweißen S 61
 halbmaschinelles Schutzgasschweißen unter CO₂ S 57
 halbmaschinelles Schutzgasschweißgerät S 62
 halbmaschinelles Schweißen S 71
 halbmechanisiertes Schweißen S 77
 Halb-Überkopfposition S 78
 halb-V-geformte Nahtfuge S 198
 Halb-V-Naht S 203
 Halb-V-Naht mit Luftspalt O 30
 Halb-V-Naht ohne Luftspalt C 175
 Halb-V-Nahtstoß S 200
 Halb-V-Nahtverbindung S 199
 Halb-V-Nahtverbindung mit Luftspalt O 29

- Halb-V-Nahtverbindung mit Unterlage S 685
 Halb-V-Nahtverbindung ohne Luftspalt C 174
 Halb-Y-Naht S 204
 Halb-Y-Nahtverbindung mit Luftspalt O 31
 Halb-Y-Nahtverbindung ohne Luftspalt C 176
 halbzertstunde Prüfung S 75
 Halten des Lichtbogens A 298
 Haltezeit der Elektrode D 215
 Haltezeit der Elektroden an den Formschuhen D 45
 Haltung der Elektrode E 132
 Hämmern H 1
 Hämmern der Naht H 3
 Hämmern der Schweißnaht H 3
 hammerschweißen H 4
 Hammerschweißen H 5
 Hammerschweißverbindung F 281
 Handauftragschweißgut M 84
 handbetätigte Stoelektrode P 175
 handbetätigte Vorrichtung H 8
 Handbrenner M 86
 Handbrennschneiden H 6
 Handelektrodenschweißen M 59
 Handelektrode C 268, M 58
 handelsübliche Elektrode C 268
 handgeführter Brenner M 86
 handgeschweißte V 122
 handgeschweißte Kehl-naht M 61
 handgeschweißte Naht M 88
 handgeschweißte Stumpf-naht M 47
 handgeschweißte unterbrochene Naht M 72
 Handgriff des Brenners H 7
 Handgriff des Schweißbrenners W 493
 Handhabung der Elektrode E 120
 Handhabung des Schweißstabes VV 434
 Handlichtbogenschweißen M 43
 Handlöten H 11
 Handpistole M 66
 Handpunktschweißzange H 9
 Handschild H 10
 Handschild für Lichtbogenschweißer A 383
 Handschirm H 10
 Handschneidbrenner M 56
 Handschneidgerät M 55
 Handschnitt M 53
 Handschutzschild H 10
 Handschutzschild für Lichtbogenschweißer A 383
 Handschweißbetrieb M 78
 Handschweißbrenner M 94
 Handschweißelektrode H 13
 Handschweißen V 545
 Handschweißen H 12
 Handschweißen mit Elektroden M 59
 Handschweißen mit umhüllten Elektroden H 17
 Handschweißer M 95
 Handschweißgenerator G 189
 Handschweißgerät H 16
 Handschweißgeschwindigkeit M 91
 Handschweißmethode M 89
 Handschweißtechnik M 92
 Handschweißtrafo T 241
 Handschweißtransformator T 241
 Handschweißverfahren M 90
 Handschweißzange H 14
 Handschweißzeit M 93
 Handstoßeletrode P 175
 Handstoßpunkt P 175
 Hartauftragschweißdraht H 40
 hartauftragschweißen H 39
 Hartauftragschweißen H 25
 Hartauftragschweißgut H 29
 Hartauftragschweißstab H 31
 Hartauftragschweißtechnik H 30
 Härteanstieg I 28
 Härtebrenner F 142
 Härte der Schweißnaht W 172
 Härte der Schweißnahtzone W 708
 Härte der Wärmeeinflusszone H 36
 Härte des Grundwerkstoffs H 35
 Härte des Schweißgutes W 575
 Härte des Schweißgutes im Schweißzustand A 464
 harte Flamme H 34
 Härte in der Schweißnaht W 172
 Härte in der Wärmeeinflusszone H 36
 Härteprüfung H 37
 Härteprüfung nach Brinell B 174
 Härteprüfung nach Rockwell R 165
 Härteprüfung nach Vickers D 88
 Härteriß H 23
 harter Lichtbogen H 20
 Härterzusatz H 22
 harte Schweißflamme H 44
 Härtesteigerung I 28
 Härte-temperatur H 24
 Härteunterschied D 93
 Härteverlauf C 450
 hartgelötet B 140
 hartgelötete Konstruktion B 144
 Hartlegierung H 19
 Hartlotarbeit B 155
 Hartlot auf Edelmetallbasis P 249
 Hartlot auf Ni-Basis N 16
 Hartlotausrüstung B 158
 Hartlotautomat A 517
 hartlötlösbar B 134
 Hartlötlösbarkeit B 133
 Hartlötlösbarkeitsversuch B 137
 Hartlötbrenner B 169
 Hartlötdraht B 170
 Hartloteigenschaften B 162
 hartlöten B 135
 Hartlöten B 149
 Hartlöten mit der Azetylen-Sauerstoff-Flamme O 85
 Hartlöten mit Silberlot S 188
 Hartlöten ohne Flußmittel F 258
 Hartlöten unter Schutzgas F 357
 Hartlöten von nichtrostendem Stahl S 585
 Hartlötlösfläche B 142
 Hartlötlösflußmittel B 151
 Hartlot für hohe Temperaturen H 216
 Hartlotgeschwindigkeit B 163
 Hartlotmaschine B 156
 Hartlotnaht B 165
 Hartlotofen B 152
 Hartlotparameter B 161
 Hartlotpaste B 159
 Hartlotsticht B 145
 Hartlotstab B 164
 Hartlotstelle B 136
 Hartlottechnik B 166
 Hartlottemperaturbereich B 167
 Hartlotverbindung B 143
 Hartlotverfahren B 160
 Hartlotversuch B 146
 Hartlotvorgang B 157
 Hartlotzange B 168
 Hartlotzusatzwerkstoff B 150
 Hartlotzusatzwerkstoff auf Cr-Ni-Basis N 20
 Hartmetallauftragschweißen T 172
 Hartmetalllöten C 29
 Hartschweißen H 25
 Hartschweißlegierung H 26
 Harz R 75
 Harztyp T 338
 Hauptbogenstrom M 29
 Hauptdüse M 32
 Hauptlichtbogenstrom M 29
 Hauptschweißlichtbogen M 30
 Hauptschweißschütz M 37
 Hauptschweißstrom M 38
 Hauptstellen[wasser]vorlage M 31
 Hauptstromquelle M 33
 Hauptwasservorlage M 31
 Hautverbrennung S 295
 HD-Entwickler H 187
 Hebelektrode L 110
 Heftarbeit T 6
 Heften T 1
 Heften T 4
 Heften der Kanten T 5
 Heftnaht T 10
 Heftnahtgüte T 15
 Heftnahtstelle T 10
 Heftpunkt T 3
 Heftschweißen T 9
 Heftschweißen T 11
 Heftschweißer T 16
 Heftschweißvorgang T 13
 Heftschweißzeit T 17
 Heftstelle T 10
 Heftstellenschweißen T 8
 Heftvermögen A 74
 Heftvorrichtung T 12
 Heftzeit T 7
 Heißgasschweißen H 264
 Heißgasschweißen von Thermoplasten B 267
 Heißgasschweißgerät H 265
 Heißgasschweißpistole H 266
 heißgehende Elektrode H 271
 Heißluftschweißbrenner H 253
 Heißluftschweißen H 251
 Heißluftschweißgerät H 252
 Heißriß H 255
 Heißrißbildung H 256
 Heißrißneigung H 258
 heißschweißende Elektrode H 271
 heißsiegelfähig H 82
 Heißsiegel H 83
 Heißsiegelpresse H 84
 Heißsiegelverfahren H 85
 Heißverschweißen H 83
 Heizdüse H 71
 Heizelementschweißen H 59
 Heizelementschweißverfahren H 60
 Heizelementverfahren H 60
 Heizflamme H 65
 Heizgas H 66
 Heizkeil H 61
 Heizkeilschweißen H 62
 Heizplatte H 69
 Heizplattenschweißen H 269
 Heihschwertschweißen H 59
 Heizzeit H 70
 Heliarc-Schweißen H 127
 Heliarc-Schweißgut H 113
 Heliumatmosphäre H 117
 Heliumaustrittsbohrung H 120
 Heliumdruck H 125
 Heliumdurchflußmenge H 121
 Heliumflasche H 118
 Heliumgasschutz H 123
 Helium hoher Reinheit H 201
 Heliumplasma H 124
 Heliumschutzhülle H 119
 Heliumschutzmantel H 119
 Heliumschweißen H 127
 Heliumverbrauch C 318
 hellleuchtender Flammenkegel L 199
 Herstellung einer Schweißnaht P 317
 Herstellung spiralgeschweißter Rohre VV 384
 HE-Schweißen H 59
 HE-Schweißverfahren H 60
 HE-Verfahren H 60
 HF-Erwärmung H 152
 HF-Gerät H 169
 HF-Lichtbogenzündung H 149
 HF-Schweißen H 164
 HF-Zündgerät H 161
 HF-Zündung H 155
 HG-Schweißgerät H 265
 Hilfselektrode A 592
 Hilfslichtbogen P 50
 Hilfslichtbogenzündung P 51
 Hilfsstromquelle A 593
 hitzebeständiger Stahl H 81
 Hitze des Lichtbogens H 78
 Hobeldüse G 205
 Hobeln G 203
 Hochdruckazetylen H 181
 Hochdruckazetylenentwickler H 182
 Hochdruckbrenner H 190
 Hochdruckbrenngas H 185
 Hochdruckentwickler H 187
 Hochdruckflasche H 191
 Hochdruckgas H 186
 Hochdruckkammer H 183
 Hochdrucksauerstoff H 188
 Hochdrucksauerstoffventil H 189
 Hochdruckschneidsauerstoffstrom H 184
 Hochdruckschweißbrenner H 192
 hocheisenpulverhaltige Elektrode I 138
 Hochenergie-Laser H 145
 hochfester Stahl H 222
 hochfeste Schweißnaht H 223
 hochfestes Schweißgut H 214
 hochfrequenter Schweißstrom H 165
 hochfrequenter Wechselstrom H 146
 Hochfrequenzerwärmung H 152
 Hochfrequenzerwärmungsanlage H 153
 Hochfrequenzgenerator H 151
 Hochfrequenzgerät H 169
 hochfrequenzgeschweißte Naht H 163
 Hochfrequenzheizung H 152
 Hochfrequenzlichtbogenstabilisator H 148
 Hochfrequenzlichtbogenstabilisierung H 147
 Hochfrequenzlichtbogenzündung H 149
 Hochfrequenzrohrschweißen H 162
 Hochfrequenzschweißanlage H 166
 Hochfrequenzschweißen H 164
 Hochfrequenzschweißgerät H 169

- Hochfrequenzschweißmaschine F 308
 Hochfrequenzschweißnaht H 163
 Hochfrequenzschweißpresse H 167
 Hochfrequenzschweißumformer H 168
 Hochfrequenzsiegeln H 154
 Hochfrequenzstrom H 150
 Hochfrequenzwiderstandsschweißanlage H 159
 Hochfrequenzwiderstandsschweißen H 158
 Hochfrequenzwiderstandsschweißmaschine H 157
 Hochfrequenzwiderstandsschweißtechnik H 160
 Hochfrequenzzündeinrichtung H 161
 Hochfrequenzzündgerät H 161
 Hochfrequenzzündstrom H 156
 Hochfrequenzzündung H 155
 hochgekohter Stahl H 133
 hochlegierte Elektrode H 129
 hochlegierte Hülle H 128
 hochlegierter Stahl H 131
 hochlegierter Zusatzwerkstoff H 130
 hochlegiertes Schweißgut H 132
 Hochleistungsautomatenschweißbrenner H 99
 Hochleistungsbrenner H 104
 Hochleistungsbrennschneidanlage H 228
 Hochleistungsbrennschneidmaschine H 102
 Hochleistungselektrode H 178, I 138
 hochleistungsfähiges Schweißverfahren H 199
 Hochleistungs-Laser H 180, P 245
 Hochleistungsnahtschweißen H 194
 Hochleistungspunktschweißen H 195
 Hochleistungsschweißbrenner H 106
 Hochleistungsschweißbrenner mit Wasserkühlung W 7
 Hochleistungsschweißeinrichtung H 197
 Hochleistungsschweißen H 196
 Hochleistungsschweißgerät H 197
 Hochleistungsschweißmaschine H 198
 Hochleistungsschweißpistole H 105
 Hochleistungsschweißtransformator H 107
 Hochleistungsschweißverfahren H 199
 Hochleistungs-UP-Auftragsschweißen S 735
 Hochleistungswechselstromschweißmaschine H 193
 hochproduktive Schweißeinrichtung H 197
 hochproduktives Schweißverfahren H 199
 hochschmelzende Legierung H 177
 Hochspannungselektronenstrahlschweißen H 226
 Hochspannungssperkussionsschweißen H 227
 hochstromgeschweißte Naht H 138
 Hochstromschweißen H 139
 Hochstromschweißlichtbogen H 140
 Hochstromschweißtechnik H 142
 Hochstromschweißverfahren G 141
 Hochstromtechnik H 142
 Höchstschweißleistung M 114
 Höchstschweißstrom M 113
 Hochtemperaturhartlot H 216
 Hochtemperaturhartlöten H 215
 Hochtemperaturlot H 218
 Hochvakuumelektronenstrahlschweißen H 224
 Hochvakuumschweißen H 225
 hochwertige ES-Naht H 170
 hochwertige Naht H 205
 hochwertige Schweißverbindung H 207
 hochwertiges Schweißgut H 206
 Höhe der Pulverschicht F 235
 Höhe des Metallbades M 183
 Höhe des Schlackenbades S 327
 Höhe des Schweißstromes W 243
 Hohllektrode H 235
 Hohlkabelautomat H 249
 Hohlkabelgerät H 250
 Hohlkabelschweißgerät H 250
 Hohlkabelschweißung H 234
 Hohlkehlnaht C 283
 Hohlnaht C 284
 Hohlraum C 82
 homogene Schweißverbindung H 236
 homogenes Schweißen H 238
 homogenes Schweißgut H 237
 Homogenität des Schweißgutes W 576
 Homogenkohle A 185
 horizontale Kehlnaht H 240
 horizontale Naht H 245
 horizontale Schweißposition H 246
 horizontales Kehlnahtschweißen H 241
 horizontales Schweißen H 243
 horizontales UP-Schweißen F 210
 horizontal geschweißte Kehlnaht H 240
 Horizontalkehlnaht H 240
 Horizontalkehlnahtschweißen H 241
 Horizontallegierung H 242
 Horizontalposition H 242
 Horizontalschweißen H 243
 HRB-Härte R 162
 HRC-Härte R 163
 Hubgetriebe E 246
 Hubmechanismus E 246
 Hülle C 201
 Hüllenbestandteile C 204
 Hüllendicke C 207
 Hüllmasse C 206
 HV-Naht S 203
 hydraulische Punktschweißzange H 279
 Ilmenit I 8
 Impedanz des Lichtbogens A 280
 Impulsbetrieb P 392
 Impulsschmelzverfahren R 49
 Impulsschweißverfahren R 49
 Impuls-Laser P 379
 Impuls-Laser-Gerät P 385
 Impuls-Laser-Quelle P 382
 Impuls-Laser-Schweißen P 383
 Impuls-Laser-Schweißgerät P 387
 Impuls-Laser-Schweißverfahren P 386
 Impuls-Laser-Strahl P 380
 Impuls-Laser-Technik P 384
 Impuls-Laser-Verfahren P 384
 Impuls-Laser-Wärmequelle P 381
 Impulslichtbogen P 371
 Impulslichtbogenschweißen P 374, P 388
 Impulslichtbogenschweißverfahren P 389
 Impulslichtbogenzünder I 12
 Impulsreflexionsverfahren R 49
 Impulsschweißen I 16
 Impulsschweißverfahren P 394
 Impulsstrom P 375
 Impulsstromquelle P 376
 I-Naht P 73
 I-Naht mit Luftspalt O 38
 I-Naht ohne Luftspalt C 183
 I-Nahtverbindung S 567
 I-Nahtverbindung mit Luftspalt O 37
 I-Nahtverbindung mit Luftspalt und Unterlage S 684
 I-Nahtverbindung mit Unterlage S 687
 I-Nahtverbindung ohne Luftspalt C 182
 I-Nahtverbindung ohne Luftspalt mit Unterlage S 680
 indirekter Brenner N 57
 indirekter Lichtbogen I 113
 indirektes Punktschweißen I 34
 Induktionserhitzung I 42
 Induktionshartlöten I 37
 Induktionshartlötenverbindung I 36
 Induktionshartlötenversuch I 38
 Induktionslöten I 37
 Induktionslötenverbindung I 36
 Induktionslötenversuch I 38
 Induktionslötenvorrichtung I 40
 Induktionspreßschweißverfahren I 39
 Induktionsgeschweißen I 41
 Induktionswärmebehandlung H 91
 induktives Erhitzen I 42
 induktives Erwärmen I 42
 induktives Löten I 37
 induktives Preßschweißverfahren I 39
 induktives Schweißen I 41
 induktive Wärmebehandlung H 91
 Industriefrequenz I 43
 industrielles Schweißen I 44
 inerter Gasstrom S 122
 Inertgasatmosphäre I 48
 Inertgasfülle I 53
 Inertgasschutz I 64
 Inertgasschutzmedium I 65
 Inertgasschweißen I 45
 Inertschutzgas-Lichtbogenschweißen I 45
 Infrarotstrahlung I 78
 Inhaltsdruck C 611
 Inhaltsmanometer C 612
 Injektionsdüse I 84
 Injektions-Laser I 80
 Injektor I 81
 Injektorbrenner I 82
 Injektorfülle I 84
 Injektorschneidbrenner I 83
 Injektorschweißbrenner L 194
 Innenformschuh I 93
 Innenlängsnaht I 118
 Innenlängsnahtschweißen W 372
 Innenlunker I 123
 Innennaht I 124
 Innenriß I 114
 Innenrißbildung I 115
 Innenrohrschweißen I 122
 Innenrohrschweißen mit Fernüberwachung R 65
 Innenrohrschweißgerät I 119
 Innenrohrschweißnaht I 121
 Innenrundnaht C 145
 Innenschweißanlage I 125
 Innenschweißen I 116
 Innenschweißgerät I 117
 Innenschweißkopf I 89
 Innenschweißmaschine I 126
 innere Kehlnaht I 91
 innerer bläulicher Flammenkegel B 112, I 87
 innerer Fehler I 101
 innerer Flammenkegel I 87
 innerer Flammenkern I 87
 innerer Forms Schuh I 93
 Inneres der Schweißnaht I 92
 innere Steuerung I 120
 instabiler Lichtbogen U 92
 Instandsetzen durch Schweißen W 652
 Instandsetzungsschweißen M 35
 Instandsetzungsschweißer M 36
 Institut für Schweißtechnik W 337
 Intensität des Lichtbogens A 286
 Ionenstrahlmetallurgie I 132
 Ionisation des Lichtbogens A 288
 I⁺ Rt-Schweißen I 143
 I-Stoß S 567
 I-Stoß mit Luftspalt O 37
 I-Stoß ohne Luftspalt C 182
 I-Stumpfnah P 73
 Izzett-Stahl I 144
 Izod-Probe V 60
 J
 J-geformte Nahtfuge S 220
 J-Naht J 4
 J-Naht mit Luftspalt O 32
 J-Naht ohne Luftspalt C 177
 J-Nahtverbindung S 223
 J-Nahtvorbereitung J 36
 Jominy-Kurve H 21
 Jominy-Probe J 35
 K
 Kabelverbinder C 1
 Kael-Verfahren K 1
 kalkbasierte Elektrode B 54
 kalkbasierte Hülle L 123, L 178
 kalkbasiertes Schweißgut W 590
 kalkbasierte Umhüllung L 123, L 178
 kalkbasiert umhüllte Elektrode B 54
 kalkbasiert umhüllte Schweißelektrode B 54
 Kalkhydrat C 3
 Kaltabbrennen C 227
 Kaltabbrennschweißen C 231
 kaltbrüchig C 241
 Kaltbrüchigkeit C 242
 kalter Draht C 252
 kaltpreßgeschweißte Verbindung C 247
 kalthärtender Kleber C 240
 Kaltkleber C 240
 kaltpreßgeschweißte Naht C 234

kaltpreßgeschweißte
Verbindung C 235
Kaltpreßschweißanlage C 237
kaltpreßschweißbar C 6
kaltpreßschweißen C 233
Kaltpreßschweißen C 236
Kaltpreßschweißen von
Metallen C 238
Kaltpreßschweißgerät C 237
Kaltpreßschweißnaht C 234
Kaltpreßschweißverbindung
C 235
Kaltpreßschweißvorgang
C 239
Kaltpreßstumpfschweißen
C 232
Kaltrichten C 243
Kaltriß C 228
Kaltrißbildung C 229
Kaltrißempfindlichkeit S 811
kaltschweißbar C 246
Kaltschweißbarkeit C 245
Kaltschweißen C 248
Kaltschweißen durch Druck
C 236
Kaltschweißen durch Preß-
druck C 236
Kaltschweißen von Grauguß
C 250
Kaltschweißen von Gußeisen
C 249
Kaltschweißstelle C 244, L 3
Kaltschweißverbindung
C 247
Kaltschweißverfahren C 251
Kalziumhydroxid C 3
Kalziumkarbid C 2
kammergeschweißte Naht
C 103
Kammerschweißen C 104
Kanal zwischen Steiger und
Einlauf C 109
Kantenabschrägung E 1
Kantenabschrägungswinkel B 101
Kantenbearbeitung E 8
Kantenbearbeitungs-
methode M 202
Kantenversatz P 184
Kantenversetzung P 184
Kantenvorbereitung E 7,
P 154
Kapillarprüfverfahren D 218
Kapillarverfahren D 218
Kaplage C 15
Kapplagenschweißer C 16
Kappnaht B 19, S 18
Karbid C 17
Karbidbeschickung R 47
Karbideinfall C 20
Karbideinfallentwickler C 30
Karbideinfallrichter C 23
Karbideinfallvorrichtung
C 21
Karbideinsatz C 19
Karbideinwurfentwickler
C 30
Karbideinwurftrichter C 23
Karbideinwurfvorrichtung
C 21
Karbidfüllung C 19
Karbidgewicht W 34
Karbidkorngröße S 289
Karbidkörnung S 289
Karbidladung C 19
Karbidlager C 28
Karbidlötlapparat C 27
Karbidmasse W 34
Karbidofen C 22
Karbid Schlamm C 25
Karbid Schlammgrube C 26
Karbidstaub C 24
karburierende Flamme C 53
karburierende Schweiß-
flamme C 54
Kaskadenschweißen C 58
Katode des Lichtbogens
A 237
Katodenbrennfleck C 77
Katodendraht C 252
Katodenerwärmung C 75

Katodenfall C 80
Katodenfleck C 77
Katodentemperatur C 79
Katodenwerkstoff C 76
Katodenzerstörung C 78
Kaverne C 82
Kb-Elektrode B 54
Kb-Hülle L 123, L 178
Kb-Schweißgut W 590
Kb-Ti-Mischtyp L 124
Kb-Umhüllung L 123, L 178
Kegeldruckprüfung R 165
kegelförmige Elektrode
C 286
Kehlnaht F 68
Kehlnahtberechnung C 4
Kehlnahtdicke T 137
Kehlnahtform F 69
kehlnahtgeschweißte F 62
Kehlnahtgröße F 70
Kehlnaht in Normallage
F 209, H 240
Kehlnaht in Überkopflage
O 60
Kehlnaht in waagerechter
Lage H 240
Kehlnaht in Wannenlage
G 224
Kehlnahtlage F 57
Kehlnahtlehre F 65
Kehlnahtmeßlehre F 65
Kehlnahtquerschnitt F 61
kehlnahtschweißen F 60
Kehlnahtschweißen F 64
Kehlnahtschweißen in
Horizontallage H 241
Kehlnahtschweißen in
Normallage F 35, H 241
Kehlnahtschweißen in
Wannenlage G 225
Kehlnahtschweißen unter
Gasschutz C 216
Kehlnahtschweißgerät
F 63
Kehlnahtschweißverbindung
F 66
Kehlnaht über Kopf
O 60
Kehlnahtverbindung mit
Luftpalt O 39
Kehlnahtverbindung ohne
Luftpalt C 184
Kehlnahtwurzel R 192
Keilschlitzdüse K 6
Kelchnaht U 1
Kenngrößen des Lichtbogens
A 310
Kennlinie V 62
Kennlinie des Lichtbogens
A 241
Kennlinie des Schweißlicht-
bogens C 110
Keramikküße C 96
Keramikleiten C 97
Keramikspritzen C 98
keramisches Legierungs-
pulver A 89
keramisches Pulver C 95
Kerbanfälligkeit N 79
Kerbbiegeversuch nach
van der Veen V 8
Kerbdurchmesser N 70
Kerbe an der Wurzel R 191
Kerbe in der Wurzel R 191
kerbempfindlich N 78
Kerbempfindlichkeit N 79
kerbfreie Naht N 76
Kerbschlagbiegeversuch
nach Schnadt S 15
Kerbschlagprobe N 74
Kerbschlagversuch N 73
Kerbschlagversuch nach
Charpy C 116
Kerbschlagwert N 77
Kerbschlagwert der
Wärmeeinflußzone H 51
Kerbschlagwert des
Schweißgutes W 581
Kerbschlagzähigkeit N 71

Kerbschlagzähigkeit des
Schweißgutes W 589
Kerbschlagzähigkeit im
Schweißzustand A 474
Kerbschlagzähigkeitswert
N 77
Kerbschlagzähigkeitswert
der Wärmeeinflußzone
H 51
Kerbschlagzähigkeitswert
des Schweißgutes W 581
Kerbsprödigkeit N 69
Kerbwirkung N 75
Kerbzähigkeit N 71
Kerbzähigkeit der Schweiß-
naht W 178, W 610
Kerbzähigkeit des Schweiß-
gutes W 589
Kerbzähigkeit im Schweiß-
zustand A 474
Kern C 404
Kerndraht C 408, S 452
Kerndrahtanalyse A 196
Kerndraht aus beruhigtem
Stahl C 411
Kerndraht aus unruhigtem
Stahl R 149
Kerndrahtcharge H 76
Kerndrahtdurchmesser
C 410
Kerndrahtgewichte C 412
Kerndrahtmasse C 412
Kerndrahtschmelze H 76
Kerndrahtzusammen-
setzung C 409
Kernlanze P 2
Kernstab C 407
Kesselbaustahl B 114
Kesselnaht B 113
Kesselrohrschweißen W 362
Kesselschweißen B 115
Kettenschweißautomat C 102
K-geformte Nahtfuge D 139
Kinkel-Probe K 11
kipbarer Drehtisch P 205
kippbare Schweiß-
vorrichtung T 158
KI-Schweißen I 14
Klasseneinteilung der
Elektroden E 58
kleben J 34
Kleben A 67
Kleben der Elektrode F 307
Klebfestigkeit A 76
Klebfilm A 69
Klebflecken A 77
Klebfuge A 73
Klebhärz R 76
Klebkonstruktion A 70
Klebnah J 22
Klebstoff A 66
Klebstofftechnik A 78
Kleinbrenner S 354
Kleinrohrschweißanlage S 349
Kleinrohrschweißen S 348
Kleinschneidbrenner S 345
Kleinschweißanlage S 355
Kleinschweißbrenner S 356
Kleinschweißgerät S 352
Kleinschweißkopf S 353
Kleinstlötlgerät M 247
Kleinstschweißkopf M 250
Kleinstschweißen W 383
kleintropfiger Metall-
übergang S 350
kleintropfiger Werks tff-
übergang S 351
K-Naht D 138
K-Naht mit Luftpalt O 22
K-Naht ohne Luftpalt C 168
K-Nahtschweißen D 142
K-Nahtverbindung D 137
knetbarer Stahl P 146
Knüppelbrennschneid-
maschine B 106
Knüppelschneidmaschine
B 106
Kohleautomat A 520
Kohleautomatenschweißen
A 521

Kohlelektrode C 49
Kohlelichtbogen C 31
Kohlelichtbogenautomat
A 520
Kohlelichtbogen-Fugen-
hobeln A 223
Kohlelichtbogen-Fugen-
hobler A 225
kohlelichtbogenschweißte
Verbindung C 35
Kohlelichtbogen-Preßluft-
fugenhobeln A 223
Kohlelichtbogen-Preßluft-
hobeln C 32
Kohlelichtbogen-Preßluft-
hobler A 225
Kohlelichtbogen-Preßluft-
verfahren A 224
Kohlelichtbogenschneiden
C 33
Kohlelichtbogenschweißen
C 36
Kohlelichtbogenschweiß-
kopf C 37
Kohlelichtbogenschweißstab
C 34
Kohlelichtbogenschweiß-
verbindung C 35
Kohlelichtbogenschweiß-
verfahren C 39
Kohlelichtbogenschweiß-
vorgang C 38
Kohlendioxid C 40
Kohlendioxid für Schweiß-
zwecke W 319
Kohlenstoffabbrand B 206
Kohlenstoffäquivalent C 42
Kohlenstoffarmer Stahl L 162
Kohlenstoffaufnahme C 44
Kohlenstoffreicher Stahl
H 133
Kohlenstoffstahl C 46
Kohlenstoffstahlschweißen
C 47
Kohlenstoffüberschuß E 283
Kohlenstoffwanderung C 43
Kohlenwasserstoffgas H 280
Kohlesäurebatterie B 57
Kohleschweißen C 36
Kohleschweißkopf C 37
Kohlestab C 45
Kolorisieren A 112
Kombination Metalkleben-
Punktschweißen A 75
Kombinationsschweißen
C 259
kombinierte Einphasen-
Punkt- und -Buckel-
schweißmaschine S 251
kombinierte Punkt- und
Buckelschweißmaschine
S 512
kombinierte Punkt- und
Buckelschweißpresse
P 280
kombiniertes Dreiphasen-
Punkt- und -Buckel-
schweißgerät T 128
kombiniertes Schweißen
C 259
kombinierte Zug- und
Scherfestigkeit T 45
Kommerell-Probe B 70
Kompaktdraht S 452
Kompaktschweißanlage C 269
komprimierte Luft C 278
komprimierter Sauerstoff
C 282
Kondensatorbolzen-
anschweißen C 9
Kondensatorbolzenschweiß-
gerät C 10
Kondensatorbolzenschweiß-
verfahren C 11
Kondensator-Impulspunkt-
schweißmaschine C 285
Kondensator-Impuls-
schweißanlage I 15
Kondensator-Impuls-
schweißen I 14

- Kondensator-Impuls-schweißverfahren I 13
Kondensatorpunktschweißmaschine C 8
Kondensatorschweißen C 13
Kondensatorschweißmaschine C 12
Kondensator-Stoßentladungsschweißen C 7
Kondensator-Tischbolzenschweißmaschine B 94
konkave Schweißnaht C 284
konstante Drahtzufuhr S 637
konstanter Drahtvorschub S 637
konstanter Vorschub des Zusatzwerkstoffes S 637
Konstantspannungsgenerator C 291
Konstantspannungsgleichrichter C 298
Konstantspannungsgleichstromquelle C 290
Konstantspannungsschweißmaschine C 299
Konstantspannungsstromquelle C 297
Konstantspannungsstromquelle für das Lichtbogenschweißen C 296
Konstantspannungsumformer D 12
Konstruktionsschweißnaht C 302
Konstruktion von Schweißverbindungen D 66
konstruktive Ausbildung der Elektrode E 63
Kontaktbacke C 320
Kontaktdruck C 323
Kontaktdüse C 532
Kontaktdüsenabstand W 731
Kontakttelektrode C 329
Kontakt Elektrode – Blech E 164
Kontaktentwickler C 330
Kontaktentwickler mit beweglicher Glocke 90
Kontaktfläche der Elektrode E 65
Kontaktlichtbogen-schweißen C 319
Kontaktrohr C 328
Kontaktrolle C 325
Kontaktschuh C 326
Kontaktschweißen C 319
Kontaktspitze C 532
Kontaktstelle C 321
Kontaktwiderstand C 324
Kontaktwiderstand Elektrode – Blech E 67
Kontaktzeit T 160
Kontrolle des Einbrandes C 343
Kontrolle des Schweißbades P 367
Kontrolle des Schweißbade-niveaus W 631
Kontur der Raupe B 61
Kontur der Schweißnaht W 92
Kontur der Schweißraupe W 66
Konturenchnitt C 336
Konturenschweißanlage C 338
konvexe Kehlnaht F 329
konvexe Schweißnaht F 332
Koordinatenantrieb C 353
Koordinatenbrennschneidmaschine C 356
Kopfmaste P 360
Kopfschutzmaske P 360
Kopierbrennschneidmaschine S 99
Kopieren des Stoßes S 28
Kopfflüssigkeit C 449
Koppelmittel C 449
Korbentwickler R 31
Korndichte G 211
Korngefüge G 214
Korngrenze G 209
Korngrößbereich G 213
körniges Pulver G 215
körniges Schweißpulver G 216
Kornverfeinerung G 212
Kornvergrößerung G 210
Kornvergrößerung G 210
Kornwachstum G 210
Korrosion der Schweißnaht W 104
Korrosion durch Flußmittelreste F 247
korrosionsbeständig C 420
korrosionsbeständige Legierung C 421
korrosionsempfindlich C 422
Korrosionsempfindlichkeit S 812
Korrosionsschutzanstrich C 419
Kraft des Lichtbogens A 272
Kraftfluß D 122
Krater am Schweißnahtende E 255
Kraterauffüllung C 505
Kraterbildung C 506
Krater der Elektrode E 75
Kraterfüller C 503
Kraterlänge L 106
Kraterriß C 500
Kraterrißbildung C 501
Kratertiefe C 502
Kreisschneidmaschine C 133
kreisender Lichtbogen R 212
Kreishnaht C 137
Kreisschneidmaschine C 133
Kreisschnitt C 132
kreuzdrahtschweißen C 524
Kreuzdrahtschweißen C 525
Kreuznaht C 523
Kreuzstoß C 515
Kreuzwagenbrennschneidmaschine C 510
Kreuzwagenmaschine C 511
Kreuzwagenschneidmaschine C 510
Kriechen C 508
Kriechgrenze C 509
Kristallisation des Schweißgutes W 567
Kristallisationsfront S 439
Kristallseigerung im Schweißgut M 217
K-Stegnaht D 140
K-Stegnahtverbindung D 141
Kühlschiene C 117
Kühlschuh C 350
Kühlung der Elektrode E 70
Kühlwasser C 352
Kühlzeit C 118
Kunstharzkleber A 455
künstlich gealterte Legierung A 454
Kunststoff P 144
Kunststoffkleber P 145
Kunststoffschweißbrenner P 148
Kunststoffschweißen P 147
Kunststoffschweißer P 149
Kunststoffschweißmaschine P 150
Kunststoffschweißnaht W 616
Kupferauftragschweißen C 393
Kupferblock C 369
Kupferdraht C 401
Kupferdüse C 388
Kupferdüsendurchmesser C 389
Kupfereinlegierung C 367
Kupferenschlüsse C 386
Kupferelektrode C 381
Kupferformschuh C 392
Kupferführungshülse C 385
Kupfergleitschuh C 392
Kupferhartlöten C 370
Kupferhartlötlötlösungsmittel C 371
Kupferkontaktdüse C 376
Kupferkontaktrohr C 377
Kupferkühlschiene C 372
Kupferkühlschuh C 378
Kupferlegierung C 368
Kupferlötkolben S 394
Kupfermundstück C 388
Kupfernaht C 395
kupferner Formschuh C 392
Kupferplatte C 366
Kupferring C 382
Kupferschiene B 40, C 366
Kupferschiene mit Nut G 237
Kupferschiene mit Nutausbildung G 237
Kupferschiene mit Rille G 237
Kupferschuh C 391
Kupferschweißdraht C 400
Kupferschweißdüse C 398
Kupferschweißelektrode C 397
Kupferschweißen C 396
Kupferschweißmundstück C 398
Kupferschweißnaht C 395
Kupferschweißpulver F 254
Kupferschweißstab C 399
Kupfer-Silber-Phosphor-Hartlot P 44
Kupferspitze C 394
Kupferunterlage C 366
Kupferunterlegeschiene C 366
Kupfer-Zink-Lot C 402
Kupferzusatzdraht C 384
Kupferzusatzwerkstoff C 383
Kurvenform des Schweißstromes W 254
kurvenförmige Schweißnaht C 543
Kurvennaht C 543
Kurvenschnitt C 542
kurzer Lichtbogen S 150
kurzer Schweißlichtbogen S 160
Kurzlichtbogen S 150
Kurzlichtbogenautomat A 559
Kurzlichtbogenbereich D 117
Kurzlichtbogengerät S 144
kurzlichtbogengeschweißte Naht S 142
Kurzlichtbogen-MIG-Schweißen S 154
Kurzlichtbogenrohrschweißmaschine S 141
Kurzlichtbogenschweißautomat A 559
Kurzlichtbogenschweißen S 151
Kurzlichtbogenschweißen unter Argon A 442
Kurzlichtbogenschweißen unter CO₂ C 440
Kurzlichtbogenschweißgerät S 152
Kurzlichtbogenschweißgleichrichter S 147
Kurzlichtbogenschweißmaschine S 145
Kurzlichtbogenschweißtechnik unter CO₂-Schutz C 441
Kurzlichtbogenschweißverfahren S 146
Kurzlichtbogentechnik S 143
Kurzlichtbogenverfahren S 146
kurzschlußartiger Übergang S 156
Kurzschlußbrücke S 148
Kurzschlußdauer S 153
kurzschlußfreier Werkstoffübergang N 55
kurzschlußfreie Werkstoffübertragung N 55
Kurzschlußfrequenz S 155
Kurzschlußhäufigkeit S 155
Kurzschlußlichtbogen S 150
Kurzschlußperiode S 153
Kurzschlußspannung S 157
Kurzschlußstrom S 149
Kurzzeitschweißen S 159
- ## L
- Laboratoriumsschweißgerät L 1
Laboratoriumsschweißversuch L 2
Laborschweißgerät L 1
Laborschweißversuch L 2
Lage B 73, P 18
Lage der Elektrode E 132
Lage der Schweißnaht W 636
Lage des Schweißbrenners P 207
Lagenanordnung A 451
Lagenanzahl N 98
Lagenaufbau W 76
Lagenbindefehler I 130
Lagenbindung I 129
Lagendicke B 75
Lagenfolge L 85
Lagenmitte C 93
Lagenschweißung L 86
Langbuckel E 251
Länge der Bogensäule A 243
Länge des leuchtenden Kegels L 108
Länge des Schweißbades W 629
Länge des Schweißlichtbogens L 109
langer Lichtbogen L 140
Langlichtbogen L 140
Langlochschiweißen S 343
Langmuir-Schweißverfahren A 488
längsgeschweißt L 148
Längskante L 146
Längsnaht L 155
Längsnahtschweißanlage L 151
Längsnahtschweißen L 150
Längsnahtschweißvollautomat F 336
Längsnahtschweißvorrichtung L 152, L 156
Längsnahtunterarm B 125
Längsriß L 144
Längsrißbildung L 145
Längsschnitt L 153
Längsschrumpfung L 154
Längsschweißnaht L 155
Längsstumpfnah L 143
Längsstumpfnah L 142
Längsüberlappnaht L 147
Langzeitschweißen L 157
Laschenpunktnaht B 172
Laschenstoß S 681
Laser-Anlage L 28
Laser-Ausbruch L 33
Laser-Ausgangsenergie L 55
Laser-Ausgangsleistung L 56
Laser-Ausgangswellenlänge L 57
Laser-Betrieb L 54
Laser-Blitz F 193
Laser-Brennfleck L 64
Laser-Energie L 41
Laser-Entwicklung L 38
Laser-Entwicklungsarbeit L 40
Laser-Entwicklungsprogramm L 39
Laser-Forschung L 61
Laser-Gas L 82
Laser-Gerät L 28
lasergeschmolzen L 44
lasergeschweißt L 72
lasergeschweißte Naht L 71

- Lasergeschweißtes Bauteil L 79
 Lasergeschweißte Stumpfnah L 34
 Lasergeschweißte Verbindung L 73
 Laser-Impuls L 59
 Laser-Impulsdauer L 60
 Laser-Kopf L 47
 Laser-Kristall L 36
 Laser-Lichtblitz F 193
 Laser-Lichtbündel B 85
 Laser-Lichtstrahl B 85
 Laser-Loch L 49
 Laser-Metallbearbeitungsanlage L 53
 Laser mit hoher Energie H 145
 Laser niedriger Energie L 167
 Laser-Punktnah L 65
 Laser-Punktschweißen L 66
 Laser-Quelle L 63
 Laser-Schmelzlinie L 45
 Laser-Schmelzschweißverfahren L 46
 Laser-Schweißanlage L 78
 Laser-Schweißapparat L 78
 Laser-Schweißapparat L 78
 Laser-Schweißeinrichtung L 78
 Laser-Schweißen L 32
 Laser-Schweißforschung L 77
 Laser-Schweißgerät L 78
 Laser-Schweißgut L 80
 Laser-Schweißkonstruktion L 79
 Laser-Schweißkopf L 74
 Laser-Schweißmaschine L 78
 Laser-Schweißnaht L 71
 Laser-Schweißpitzler L 81
 Laser-Schweißverbindung L 73
 Laser-Schweißverfahren L 76
 Laser-Schweißvorgang L 75
 Laser-Schweißwert L 69
 Laser-Stab L 62
 Laser-Strahl L 27
 Laser-Strahlenergie L 29
 Laser-Strahlenschweißanlage L 78
 Laser-Strahlschweißen L 32
 Laser-Stumpfnah L 34
 Laser-System L 67
 Laser-Tätigkeit L 25
 Laser-Technik L 68
 Laser-Technologie L 68
 Laser--Typ L 70
 Laser-Verfahren L 58
 Laser-Verstärker L 26
 Laser-Wärmequelle L 48
 Laser-Werkstoffe L 52
 Laser-Wirkung L 25
 Laser-Zelle L 35
 Laser-Zündrate L 43
 LBH-Schweißverfahren M 45
 Lebensdauer der Elektrode E 118
 Lederhandschuhe L 97
 Lederschutzanzug für Schweißer L 98
 Leerlaufspannung O 20
 Leerlaufverluste O 19
 Legen einer Schweißnaht P 317
 Legen von Kehlnähten in waagerechter Position H 241
 Legen von Wurzelnähten R 196
 Legieren des Schweißgutes A 131
 legierte Elektrode A 124
 legierte Hülle A 121
 legierte Lichtbogenschweißelektrode A 117
 legierter Kerndraht A 122
 legierter Stahl A 123
 legierte Schweißelektrode A 132
 legiertes Schweißpulver A 118
 legierte Umhüllung A 121
 Legierung des Schweißgutes A 131
 Legierungselement A 128
 Legierungserhöhung A 125
 Legierungsgehalt A 120
 Legierungsmetall A 130
 Legierungspulver A 118
 Lehigh-Biegeprobe L 103
 Lehrschweißer VV 339
 leichter Brenner L 121
 leichter Handschweißbrenner L 120
 leichter Schweißbrenner L 122
 leichte Schweißnaht C 284
 Leichtmetall-Klebeverbindung L 117
 Leichtmetallnaht L 111
 Leichtmetallschweißen L 112
 Leichtmetallschweißnaht L 111
 leicht schneidbar R 24
 leicht schweißbar R 25
 leichtumhüllte Elektrode L 115
 leistungsmäßige Auslegung der Schweißstromquelle VV 150
 leistungsstarker Laser P 245
 leistungsstarke Schweißmaschine H 198
 leistungsstarkes Schweißverfahren H 199
 leitende metallische Brücke M 161
 Leitfähigkeit des Grundwerkstoffes B 44
 Leitlichtbogen L 87
 letzte Lage C 462
 letzte Schweißlage C 462
 leuchtende Hülle L 199
 leuchtender Kegel L 199
 L-Handschweißen M 43
 Lichtausbruch B 221
 Lichtblitz F 194
 Lichtbogen A 220
 Lichtbogenabhängig A 260
 Lichtbogenabhängiger Drahtvorschub VV 734
 Lichtbogenablenkung A 258
 Lichtbogenablenkungskraft A 259
 Lichtbogenabschirmung A 330
 Lichtbogenabstand A 263
 Lichtbogenachse A 229
 Lichtbogenänderung A 252
 Lichtbogenanode A 227
 Lichtbogenansatzstelle A 349
 Lichtbogenarbeitsspannung T 262
 Lichtbogenart A 357
 Lichtbogenatmosphäre E 16
 Lichtbogenaufnahme A 311
 Lichtbogenauftragschweißdraht O 17
 Lichtbogenauftragschweißen A 403
 Lichtbogenausbildung A 246
 Lichtbogenautomatenschweißen A 510
 Lichtbogenbasis A 328
 Lichtbogenbereich A 228
 Lichtbogenbeständigkeit A 338
 Lichtbogenbewegung A 303
 Lichtbogenbolzenanschweißen E 23
 Lichtbogenbolzenschweißgerät A 351
 Lichtbogenbrenndauer A 265
 Lichtbogenbrennperiode A 283
 Lichtbogenbrennschneiden F 111
 Lichtbogenbrennschneider A 254
 Lichtbogenbrennschneidverfahren O 108
 Lichtbogenbrennschneidspannung A 284
 Lichtbogenbrennstrom A 281
 Lichtbogenbrennzeit A 236, A 354
 Lichtbogencharakter A 240
 Lichtbogencharakteristik A 241
 Lichtbogendiagramm A 316
 Lichtbogendruck A 272, A 322
 Lichtbogendurchmesser A 261
 Lichtbogeneigenschaften A 323
 Lichtbogenelektrode A 267
 Lichtbogenenergie A 268
 Lichtbogenentladung A 262
 Lichtbogenform A 246, S 102
 Lichtbogenfugenhobeln A 278
 Lichtbogenführung A 299
 Lichtbogenfußpunkt A 328
 Lichtbogengas A 276
 Lichtbogengebiet A 228
 Lichtbogengesamtleistung T 212
 Lichtbogengeschweiß A 371
 Lichtbogengeschweißte Konstruktion A 372
 Lichtbogengeschweißte Naht A 366
 Lichtbogengeschweißte Verbindung A 373
 Lichtbogengesteuerter Drahtvorschub VV 734
 Lichtbogengleichrichter A 325
 Lichtbogenhalbmesser R 4
 Lichtbogenhandschweißen M 43
 Lichtbogenhandschweißen mit umhüllter Elektrode M 48
 Lichtbogenhandschweißgerät M 44
 Lichtbogenhandschweißverfahren M 45
 Lichtbogenhartlöten A 234
 Lichtbogenhitze H 78
 Lichtbogenhobeln A 278
 Lichtbogenimpedanz A 280
 Lichtbogeninstabilität A 285
 Lichtbogenintensität A 286
 Lichtbogenionisation A 288
 Lichtbogenkammer A 239
 Lichtbogenkatode A 237
 Lichtbogenkennlinie A 241
 Lichtbogenkern C 404
 Lichtbogenkraft A 272
 Lichtbogenkrater A 249
 Lichtbogenlänge A 263, A 289
 Lichtbogenleistung A 320
 Lichtbogenleistungsbedarf A 321
 Lichtbogenlos A 293
 Lichtbogenlöschung A 270
 Lichtbogenloser Prozeß A 295
 Lichtbogenloses Schweißen A 294
 Lichtbogen-Luft-Schneiden A 222
 Lichtbogenmagnetismus A 297
 Lichtbogenmanteldrahtschweißen C 455
 Lichtbogenmechanismus A 300
 Lichtbogenmehrflagenschweißen M 315
 Lichtbogenmetallsprizipistole A 313
 Lichtbogen mit abschmelzender Elektrode C 304
 Lichtbogen mit nichtabschmelzender Elektrode N 41
 Lichtbogen mit sprühregenartigem Werkstoffübergang S 556
 Lichtbogenmitte A 238
 Lichtbogennacktdrahtschweißen B 35
 Lichtbogennähe A 359
 Lichtbogenofen A 274
 Lichtbogen-Paralleldrahtschweißen P 9
 Lichtbogenparameter A 310
 Lichtbogenphysik A 312
 Lichtbogenplasma A 314
 Lichtbogenplasmastrahl A 315
 Lichtbogenpotential A 319
 Lichtbogen-Preßluftfugenhobler A 225
 Lichtbogen-Preßluftfugenhobeln A 223
 Lichtbogenpunkten A 333
 Lichtbogenpunktschweißanlage A 337
 Lichtbogenpunktschweißen A 333
 Lichtbogenpunktschweißen unter CO₂ C 442
 Lichtbogenpunktschweißen unter Schutzgas G 112
 Lichtbogenpunktschweißgerät A 334
 Lichtbogenpunktschweißnaht A 332
 Lichtbogenpunktschweißpistole A 335
 Lichtbogenpunktschweißverfahren A 336
 Lichtbogenquerschnitt A 250
 Lichtbogenraum A 331
 Lichtbogenregelung A 248
 Lichtbogen-Sauerstoffschneidelektrode A 309
 Lichtbogensäule A 277, E 18
 Lichtbogensäulenlänge A 243
 Lichtbogenschleinwiderstand A 280
 Lichtbogenschmelzen A 301
 Lichtbogenschmelzschweißen F 367
 Lichtbogen-Schmelzschweißverfahren F 368
 Lichtbogenschneidelektrode A 255
 Lichtbogenschneiden E 19
 Lichtbogenschneiden unter Schutzgas I 46
 Lichtbogenschneidmaschine A 256
 Lichtbogenschneidverfahren A 257
 Lichtbogen-Schutzgasschweißbrenner G 106
 Lichtbogen-Schutzgasschweißen I 45
 Lichtbogen-Schutzgasschweißen mit Helium H 114
 Lichtbogen-Schutzgasschweißen unter CO₂ C 192
 Lichtbogenschweißanlage A 389
 Lichtbogenschweißapparat A 389
 Lichtbogenschweißarbeit A 397
 Lichtbogenschweißautomat A 511
 Lichtbogenschweißbad A 401
 Lichtbogenschweißbar A 368
 Lichtbogenschweißbarkeit A 367
 Lichtbogenschweißbrenner A 394
 Lichtbogenschweißdraht A 396
 Lichtbogenschweißelektrode A 379
 Lichtbogenschweißen A 365

- Lichtbogenschweißen A 357, E 36
 Lichtbogenschweißen in allen Positionen A 133
 Lichtbogenschweißen mit abschmelzender Elektrode C 305
 Lichtbogenschweißen mit Gleichstrom D 8
 Lichtbogenschweißen mit hohen Strömen unter CO₂ als Schutzgas H 134
 Lichtbogenschweißen mit Kohlelektrode C 41
 Lichtbogenschweißen mit Mantelelektroden C 455
 Lichtbogenschweißen mit Metallelektroden M 169
 Lichtbogenschweißen mit nackter Elektrode B 35
 Lichtbogenschweißen mit pulsierendem Strom P 374
 Lichtbogenschweißen mit Stabelektroden S 658
 Lichtbogenschweißen mit umhüllten Elektroden C 455
 Lichtbogenschweißen mit Wasserdampfschutz W 17
 Lichtbogenschweißen mit Wechselstrom A 6
 Lichtbogenschweißen ohne Schutzgas W 514
 Lichtbogenschweißen über Kopf O 58
 Lichtbogenschweißen unter Gasschutz I 45
 Lichtbogenschweißen unter Wasser U 56
 Lichtbogenschweißen von Aluminium A 151
 Lichtbogenschweißen von Hand M 43
 Lichtbogenschweißen von Hand mit umhüllter Elektrode M 48
 Lichtbogenschweißer E 44
 Lichtbogenschweißerlei A 390
 Lichtbogenschweißfertigung A 381
 Lichtbogenschweiß-generator A 382
 Lichtbogenschweißgerät A 389, E 38
 Lichtbogenschweißgleichrichter R 37
 Lichtbogenschweißgut A 370
 Lichtbogenschweißkabel A 376
 Lichtbogenschweiß-konstruktion A 372
 Lichtbogenschweißkopf A 384
 Lichtbogenschweißmaschine A 386
 Lichtbogenschweißmaschine mit numerischer Steuerung N 102
 Lichtbogenschweißmethode A 387
 Lichtbogenschweißnaht A 366
 Lichtbogenschweißpraxis A 392
 Lichtbogenschweißprobe A 374
 Lichtbogenschweißprozeß A 388
 Lichtbogenschweißraupe A 369
 Lichtbogenschweißstromkreis A 377
 Lichtbogenschweißstromquelle A 391
 Lichtbogenschweißtechnik A 392
 Lichtbogenschweiß-technologie A 393
 Lichtbogenschweiß-transformator A 395
 Lichtbogenschweiß-umformer A 378
 Lichtbogenschweiß-verbinding A 373
 Lichtbogenschweiß-verfahren A 402
 Lichtbogenschweiß-verfahren mit abschmelzender Elektrode C 310
 Lichtbogenschweiß-verfahren mit nicht-abschmelzender Elektrode N 42, N 44
 Lichtbogenschweiß-verfahren mit nicht-verzehrbarer Elektrode N 42
 Lichtbogenschweißversuch A 380
 Lichtbogenschweißvorgang A 388
 Lichtbogenschweiß-vorrichtung J 6
 Lichtbogenschweiß-werkstatt A 390
 Lichtbogenschweißzone A 398
 Lichtbogenschwingung A 305
 Lichtbogenselbstregelung A 329, S 48
 Lichtbogenstrom A 347, A 360, W 502
 Lichtbogenstromungs-änderung A 362
 Lichtbogenstromungsregler A 363
 Lichtbogenstromungsspitze A 364
 Lichtbogenstromungs-verstärker A 361
 Lichtbogenstromungs-zunahme R 154
 Lichtbogenstromanlage M 151
 Lichtbogenspritzen E 20
 Lichtbogenspritzgerät E 21
 Lichtbogenspritzpistole E 22
 Lichtbogenstabilisator A 340
 lichtbogenstabilisierend A 341
 lichtbogenstabilisierende Masse A 340
 Lichtbogenstabilisierung A 339
 Lichtbogenstabilität A 338
 Lichtbogenstellung A 318
 Lichtbogensteuerung A 248
 Lichtbogenstörung A 264
 Lichtbogenstrahlung A 324
 Lichtbogenstrecke A 275
 Lichtbogenstrom A 251, W 192
 Lichtbogenstromanstieg A 253
 Lichtbogenstromstärke A 226
 Lichtbogenstromzunahme A 253
 Lichtbogenstumpfschweiß-verfahren E 17
 Lichtbogentemperatur A 352
 Lichtbogentheorie A 353
 Lichtbogenscheiden E 19
 Lichtbogenumgebung A 359
 Lichtbogen umhüllter Elektroden C 196
 Lichtbogenunterbrechung A 287
 Lichtbogenverfahren O 108
 Lichtbogenverhalten A 230
 Lichtbogenverhältnisse A 245
 Lichtbogenverkürzung S 158
 Lichtbogenverlängerung I 27
 Lichtbogenwanderung A 302
 Lichtbogenwärme H 78
 Lichtbogenwärmeschweißen P 263
 Lichtbogenwiderstand A 327
 Lichtbogenwirkung A 221
 Lichtbogenwirkungszone A 404
 Lichtbogenzeit A 354
 Lichtbogenzentrum A 238
 Lichtbogenzone A 404
 Lichtbogenzünd-eigen-schaften A 346
 Lichtbogenzünd-einrichtung A 344
 Lichtbogenzünd-en A 279
 Lichtbogenzünd-fähigkeit A 345
 Lichtbogenzünd-gerät A 344
 Lichtbogenzünd-strom A 343, S 619
 Lichtbogenzündung A 279
 Lichtenergie L 116
 Lichtstrahl B 86
 Lichtstrahlung L 118
 Lichtverstärker L 114
 Lichtverstärkung L 113
 Lichtwelle L 119
 Lieferzustand A 466
 Linksschweißen L 99
 Linse N 90
 Linsenbildung F 289
 Linsendicke N 95
 Linsendurchmesser N 91
 Linsenfestigkeit N 94
 Linsenform N 92
 linsenförmiger Schweiß-punkt W 611
 Linsengröße N 93
 Liquiduslinie L 138
 Lochbrennen H 231
 Lochbrenn-gerät H 232
 lochgeschweißte P 166
 Lochnaht P 165
 lochschweißen P 164
 Lochschweißen P 167
 Lochstechen H 231
 Lochstechpistole H 233
 Löschen des Lichtbogens A 270
 Löschkalk C 3
 Lösen der Schlacke S 330
 Lösen der Schlacke von der Nahtoberfläche S 330
 Lösen des Tropfens D 182
 Löslichkeitsgrenze des Azetylen L 126
 Loslösen des Tropfens D 182
 Lösungsglühen A 454
 Lösungsglühen nach dem Schweißen P 217
 Lösungsmittelfrei F 304
 Lösungsmittel für Azetylen S 456
 Lösungsmittel für Klebwecke S 457
 Lösungsmittelschweißen S 455
 Lot S 375
 Lötanlage S 397
 Lötapparat S 393
 Lötarbeit S 410
 Löt-ausrüstung S 411
 Löt-automat A 562
 Lötbad S 380
 Lötband S 433
 lötbar S 378
 Lötbarkeit S 376
 Lötbarkeitsprüfung T 53
 Lötbarkeitsversuch S 377
 Lötblei L 88
 Löt-brenner S 425
 Lötbrüchigkeit S 383
 Lotdraht S 436
 Löt-draht S 436
 Löt-einrichtung S 397
 Löt-eisen S 428
 Löten S 389
 Löten im Ofen B 153
 Löten im Vakuum B 154
 Löten mit Ultraschall-schwingungen S 426
 Löten ohne Flußmittel F 2
 Löten unter Schutzgas B 159
 Löten S 384
 Löt-erfahrung S 398
 löt-fähig S 378
 Löt-fähigkeit S 376
 Löt-fett S 413
 Lötfläche S 382
 Lötflußmittel S 387
 löt-frei S 425
 Löt-garnitur S 431
 Löt-hammer S 403
 Löt-industrie A 404
 Löt-kolben S 394, S 428
 Löt-kolbengriff S 395
 Löt-kolophonium S 417
 Löt-lampe S 407
 Löt-legierung S 379
 Löt-material S 392
 Löt-mittel S 392
 Löt-naht S 381
 Löt-nippel S 409
 Löt-ofen S 402
 Löt-öse S 399
 Löt-parameter S 412
 Löt-paste S 413
 Löt-plattieren B 138
 Löt-plattieren B 139
 Löt-pulver S 387
 Löt-risigkeit S 427
 Löt-rohr B 111
 Löt-salz S 418
 Löt-säure S 391
 Löt-schweißen B 147
 Löt-spalt S 432
 Löt-spitze S 422
 Löt-stelle S 414
 Löt-straße S 408
 Löt-technik S 419
 Löt-temperatur S 420
 Lötung S 389
 Löt-verbinding S 406
 Löt-verfahren S 415
 Löt-versuch S 421
 Löt-vorrichtung S 400
 Löt-wasser S 401
 Löt-werkzeug S 424
 Löt-zange S 423
 Löt-zinn S 373
 Löt-zubehör S 390
 Lotzuführung S 385
 Lotzuführungsvorrichtung S 386
 Löt-zweck S 416
 Luft-einfluß A 479
 luft-gekühlter Brenner A 98
 luft-gekühlter Schweiß-brenner in Rüsselform G 202
 luft-gekühlter WIG-Brenner A 99
 luft-härtender Stahl A 104
 Luft-härter A 104
 Luft-härtungsstahl A 104
 Luft-Lichtbogen A 96
 Luftsauerstoff O 132
 Luftschauch A 105
 Luftpalt A 103
 Luftpaltgröße R 202
 luftpaltlos G 9
 Luftpaltüberbrückung B 173
 Luftstickstoff N 30
 Luft-trocknen A 102
 Luft-trocknung A 102
 Luftverflüssigung L 131
 Luftzutritt A 11
 Lunker P 60

M

- Magnesium-MIG-Schweißen M 15
 Magnesiumschweißen M 16
 magnetische Blaswirkung M 18
 magnetische Blaswirkung des Lichtbogens M 17
 magnetische Lichtbogen-ablenkung A 258
 magnetisches Blasen M 18
 magnetisches Blasen des Lichtbogens M 17
 magnetisches Pulver M 20

- magnetisches Schweißpulver M 20
 Magnetismus des Lichtbogens A 297
 Magnetostruktioneffekt M 26
 magnetostruktiver Effekt M 26
 magnetostruktives Schwingssystem M 27
 Magnetostruktivschwinger M 27
 Magnetpulverprüfung M 21
 Magnetpulverschweißen M 22
 Magnetrolle M 25
 Magnetrollesteuerung M 24
 Magnetschreitautomat S 656
 Magnetschreitgerät S 656
 Makrolängsschliff L 149
 Makroquerschliff T 248
 Makroschliff M 14
 Makroschliff der Schweißnaht W 542
 Manganabbrand B 207
 Manganlegierung M 40
 Manganhalt im Schweißgut W 583
 Manganhalt in der Schweißnaht W 544
 Manganhartstahl H 175
 Manganhartstahlelektrode H 176
 Manganstahlschweißen M 41
 mangelhafte Bindung L 3
 mangelhaftes Durchschweißen I 25
 mangelhaftes Durchschweißen der Wurzel I 25
 mangelnde Wurzelbindung I 25
 Manipulator P 205
 Manometer P 284
 Manteldraht C 460
 Manteldrahtschweißen C 456
 Mantelelektrode C 454
 manuelle Plasma-Schneid-anlage M 71
 manueller Plasma-Schneidbrenner M 70
 manueller WIG-Schweißbrenner G 134
 manuelles Arcatom-schweißen M 46
 manuelles Brennschneiden H 6
 manuelles CO₂-Schweißen M 50
 manuelles Elektro-Schlacke-Schweißen M 60
 manuelles Lichtbogen-schweißen M 43
 manuelles Metall-Licht-bogenschweißen M 75
 manuelles Plasmaschneiden M 69, M 79
 manuelles Schneiden M 54
 manuelles Schutzgas-schweißen M 68
 manuelles Schweißen H 12
 manuelles Schweißverfahren M 90
 manuelles UP-Schweißen M 81
 manuelles WIG-Schweißen M 85
 manuelles WIG-Schweißverfahren M 64
 martensitisches Schweißgut M 99
 maschinelles Brennschneiden M 7/8
 maschinelles Schneiden M 3
 maschinelles WIG-Schweißen A 546
 maschinell geschweißte Naht M 11
 Maschinenbrennschneid-technik M 4
 Maschinenbrennschnitt M 6
 Maschinenschneidbrenner M 5
 Maschinenschneiden M 3
 Maschinenschneid M 2
 Maschinenschweißbrenner M 13
 maschinenschweißen M 10
 Maschinenschweißen M 12
 Maschinenschweißer W 346
 Maser-Forschung M 103
 Maser-System M 104
 Maser-Tätigkeit M 100
 Maser-Verstärker M 101
 Maser-VV-Stoff M 102
 Masse des abgeschmolzenen Schweißgutes W 35
 Masse des Tropfens W 36
 Massenkabel G 248
 Massenschmelze M 108
 Massenschmelzen M 109
 Massivdraht S 452
 Massivdraht für das Schutz-gasschweißen unter CO₂ C 436
 massive Elektrode S 437
 massiver Draht S 452
 Materialdicke M 111
 Materialübergang M 112
 maximaler Schweißstrom M 113
 Maximalschweißspannung M 115
 Maximalschweißstrom M 113
 MD-Entwickler M 132
 mechanische Prüfung von Schweißverbindungen M 119
 Mechanisieren der Schweiß-technik W 351
 Mechanisieren des Abbremschweißens F 205
 Mechanisieren des Schweißens W 351
 mechanisiertes Azetylen-Sauerstoff-Schweißen M 125
 mechanisiertes Gas-schweißen M 125
 mechanisiertes Kurzlicht-bogenschweißen M 126
 mechanisiertes Licht-bogenschutzgasschweißen M 123
 mechanisiertes MIG-Schweißen M 124
 mechanisiertes Position-schweißen P 202
 mechanisiertes Schutzgas-schweißen M 123
 mechanisiertes Schweißen M 127
 mechanisiertes Schweiß-verfahren M 128
 Mechanismus der Rißbildung M 120/1
 Mechanismus der Werkstoffübertragung M 122
 Mechanismus des Schweißens W 350
 Mechanismus des Werkstoffübergangs M 122
 Mechanismus für die Verbindungsbildung B 119
 Mehrbrennerschneideinrichtung M 360
 Mehrbrennerschneiden M 359
 Mehrdrahtschweißanlage M 361
 Mehrdrahtschweißen M 362
 Mehrelektroden-WIG-Punktschweißeinrichtung M 330
 Mehrelektroden-WIG-Punktschweißen M 329
 Mehrfachbuckelschweißen M 343
 Mehrfachbuckelschweißnaht M 342
 Mehrfachelektrodenautomat A 549
 Mehrfachelektrodengerät M 332
 Mehrfachlichtbogen-schweißen M 300
 Mehrfachlichtbogen-schweißgerät M 301
 Mehrfachlichtbogen-schweißnaht M 299
 Mehrfachlichtbogen-schweißverfahren M 298
 Mehrfachpunktschweiß-anlage M 350
 Mehrfachpunktschweiß-einrichtung M 348
 Mehrfachpunktschweißen M 304
 Mehrfachschweißaggregat M 352
 Mehrfachschweißmaschine M 351
 Mehrflammenbrenner M 306
 Mehrflammenpreßschweiß-verfahren M 335
 Mehrflammenschweiß-brenner M 308
 Mehrflammenschweißen M 307
 mehrflammiger Azetylen-Sauerstoff-Brenner M 305
 mehrflammiger Brenner M 306
 Mehrimpulsschweißen M 337
 Mehrimpulsschweiß-verfahren P 370
 Mehrkopplichtbogen-schweißmaschine M 336
 Mehrlagenauftragschweißen M 309
 mehrlagengeschweißte V-Naht M 328
 mehrlagengeschweißte X-Naht M 327
 Mehrlagenhandschweißen M 77
 Mehrlagenkehlnaht M 318
 Mehrlagenlichtbogen-schweißen M 315
 Mehrlagenmethode M 310
 Mehrlagennaht M 311, M 325
 mehrlagenschweißen M 324
 Mehrlagenschweißen M 326
 Mehrlagenschweißen von Hand M 77
 Mehrlagenschweißgut M 356
 Mehrlagenstumpfnah M 316
 Mehrlagentechnik M 323
 mehrlagig aufgebautes Schweißgut M 356
 mehrlagige Kehlnaht M 318
 mehrlagige Schweißnaht M 311, M 325
 mehrlagige Stumpfnah M 316
 mehrlagige UP-Naht M 321
 mehrlagige V-Naht M 328
 mehrlagige X-Naht M 327
 Mehrlochdüse M 353
 Mehrpunktschweißanlage M 350
 Mehrpunktschweißmaschine M 346
 Mehrpunktschweiß-verfahren M 358
 Mehrstellen-Lichtbogen-schweißanlage M 338
 Mehrstellen-Schweißanlage M 340
 Mehrstellen-Schweiß-generator M 314
 Mehrstellen-Schweiß-maschine M 339
 Mehrstellen-Schweiß-transformator M 313
 Mehrstellen-Schweiß-umformer M 312
 Mehrstellen-Umformer M 312
 Mehrzweckelektrode M 354
 Mehrzweckschweißanlage M 355
 Meißelhammer C 121
 Menge des abgeschmolzenen Drahtes W 569
 Messinghartlöten B 129
 Messinglot B 130
 Messingschweißdraht B 132
 Messingschweißen B 131
 Meßlänge G 1
 Metallbad W 640
 Metallbadgrund B 126
 Metallbadhöhe M 183
 Metallbadtiefe D 59, M 182
 Metallbolzen M 193
 Metaldampffieber M 171
 Metall der Schweißnaht W 557
 Metalldüse M 180
 Metalleinlegierung M 157
 Metallelektrode M 168
 Metallelektrodenhalter M 173
 Metallelektroden-schweißen M 170
 Metall-Inertgas-Punkt-schweißen G 63
 Metall-Inertgas-Schweiß-verfahren M 239
 metallischer Kern M 162
 metallischer Mantel O 47
 Metallkleben A 68
 Metallkleber A 72
 Metallklebstoff A 72
 Metallklebtechnik M 160
 Metallklebverbindung M 159
 Metall-Lichtbogen M 146
 Metall-Lichtbogenfugen-hobeln M 149
 Metall-Lichtbogenhand-schweißen M 75
 Metall-Lichtbogenschmelz-schweißen M 148
 Metall-Lichtbogenschneiden M 147
 Metall-Lichtbogenschweiß-barekeit M 153
 Metall-Lichtbogenschweißen M 155
 Metall-Lichtbogenschweißen mit nackter Elektrode B 26
 Metall-Lichtbogenschweißen mit umhüllter Elektrode C 197
 Metall-Lichtbogenschweißen ohne Schutzgas U 90
 Metall-Lichtbogenschweißen unter CO₂ F 340
 Metall-Lichtbogenschweißen unter Schutzgas S 118
 Metall-Lichtbogenschweißen von Hand M 75
 Metall-Lichtbogenschweißer M 156
 Metall-Lichtbogenschweiß-naht M 152
 Metall-Lichtbogenschweiß-verbindung M 154
 Metall-Lichtbogen-verfahren M 150
 Metall-Lichtbogen-verfahren mit umhüllter Elektrode S 117
 Metall-Lichtbogen-verfahren unter Ver-wendung von CO₂ als Schutzgas C 221
 metallografischer Schliff M 177
 metallografische Unter-suchung M 176
 Metalloxyd M 174
 Metallplattierverfahren M 181
 Metallpulver M 175
 Metallpulverelektrode M 184
 Metallschiene M 158
 Metallschliff M 177
 Metall-Schutzgas-Handschweißgerät M 63

- Metall-Schutzgas-Schweißanlage G 80
Metall-Schutzgasschweißen unter CO₂ C 266
Metallschweißen M 197
Metallschweißverfahren M 198
Metallspritzdraht S 562
Metallspritzen M 279
Metallspritzen mit dem Plasmastrahl P 125
Metallspritzer S 469
Metallspritzgerät M 189
Metallspritzpistole M 190
Metallspritztechnik M 192
Metallspritzüberzug M 188
Metallspritzverfahren M 191
Metalltropfen M 164
Metalltropfenablösung M 166
Metalltropfenübergang M 167
Metallübergang M 112
Metallübergang im Lichtbogen M 194, T 231
Metallübertragung M 112
Metallübertragungsart M 265
Metallunterlage M 158
Metallurgie des Aluminiumschweißens A 177
Metallurgie des Schweißens W 355
metallurgische Schweißbarkeit M 179
Metallverbindungsverfahren M 172
Metallzerstäubung M 185
Mechanflamme M 199
MIG-Aluminiumschweißen A 164
MIG-Anlage G 70
MIG-Auftragschweißen G 67
MIG-Auftragschweißgut G 68
MIG-Auftragschweißverfahren G 69
MIG-Automatenschweißen A 548
MIG-Bogen G 51
MIG-Brenner M 240
MIG-CO₂-Halbautomat M 230
MIG-CO₂-Schutzgas-schweißanlage C 267
MIG-CO₂-Schweißanlage C 267
MIG-CO₂-Schweißen C 266
MIG-CO₂-Schweißgerät C 267
MIG-CO₂-Schweißverfahren C 433
MIG-Drahtvorschubgerät G 81
MIG-Dünnblechschweißen M 238
MIG-Dünnblechschweißbrenner F 88
MIG-Dünnblechschweißen T 98
MIG-Dünnblechschweißverfahren T 99
MIG-Feindblechschweißen T 98
MIG-Gerät G 70, M 231
MIG-geschweißte M 237
MIG-geschweißte Naht M 236
MIG-geschweißte Probe G 71
MIG-geschweißte Stumpfnaht G 53
MIG-geschweißte Verbindung G 58
MIG-Halbautomat S 60
MIG-Handgeschweißte Naht M 76
MIG-Handschweißbrenner M 62
MIG-Handschweißen M 67
MIG-Handschweißgerät M 63
MIG-Hartauftragschweißen G 57
MIG-hochstromgeschweißte Naht H 136
MIG-Hochstromschweißen H 137
MIG-Hochstromtechnik H 135
MIG-Impulslichtbogen-schweißen P 393
MIG-Kehlnahtschweißen G 56
MIG-Kurzlichtbogen-schweißen S 154
MIG-Kurzlichtbogen-verfahren G 59
MIG-Lichtbogen G 51
MIG-Maschinenschweißbrenner M 9
MIG-Mehrlagenschweißen M 341
MIG-Minuspolschweißen G 55
MIG-Naht M 236
MIG-Pistole G 74
MIG-Pluspolschweißen G 54
MIG-Präzisionsschweißen P 251
MIG-Punkten G 63
MIG-punktschweiß G 62
MIG-Punktnaht G 61
MIG-punktschweißen G 60
MIG-Punktschweißen G 63
MIG-Punktschweißen mit konstanter Spannung C 293
MIG-Punktschweißnaht G 61
MIG-Punktschweißpistole G 64
MIG-Punktschweißverfahren G 65
MIG-Rohrschweißautomat G 52
MIG-Rohrschweißen M 232
MIG-Rohrschweißgerät M 233
MIG-Rundnaht C 146
MIG-Rundnahtschweißen C 147
MIG-Schweißanlage G 80
MIG-Schweißautomat A 536
MIG-Schweißbrenner M 240
MIG-Schweißdraht G 73
MIG-Schweißeinrichtung G 70, M 231
MIG-schweißen M 235
MIG-Schweißen mit minusgepoltem Schweißdraht G 55
MIG-Schweißen unter Argon A 431
MIG-Schweißen von Legierungen A 127
MIG-Schweißen von Magnesium M 15
MIG-Schweißen von Stahl S 643
MIG-Schweißer M 241
MIG-Schweißgerät M 231
MIG-Schweißgut I 55
MIG-Schweißkopf G 75
MIG-Schweißlichtbogen G 51
MIG-Schweißmaschine G 76
MIG-Schweißnaht M 236
MIG-Schweißpistole I 54
MIG-Schweißprozeß G 77
MIG-Schweißtechnik G 78
MIG-Schweißverbindung G 58
MIG-Schweißverfahren M 239
MIG-Schweißversuch G 79
MIG-Schweißvorgang G 77
MIG-Schweißzusatzwerkstoff G 72
MIG-Sonderschweißmaschine S 490
MIG-Sprühlichtbogen-schweißverfahren S 540
MIG-Stahlschweißen S 643
MIG-Stumpfnahht G 53
MIG-Stumpfschweißen M 229
MIG-Technik M 234
MIG-Verfahren M 239
MIG-Verfahren unter Argon A 430
MIG-Vollautomat F 343
MIG-Wechselstrom-schweißverfahren A 43
MIG-Zusatzwerkstoff G 72
MIG-Zweilagensumpfnahht T 318
Mikrobrenner M 221
Mikrodrahtschweißen M 226
Mikrodrahtverfahren M 227
Mikrofehler M 205
Mikrofügeverfahren M 207
Mikrogefüge M 219
Mikrogefügeänderung M 218
Mikrogefüge der Schweißnaht W 609
Mikrogefüge der Übergangzone H 52
Mikrogefüge der Wärmeinflusszone H 52
Mikrogefüge des Grundwerkstoffes M 220
Mikrogefüge des Schweißgutes W 587
Mikrogefügeveränderung M 218
Mikrokomponenten des Schweißgutes W 584
Mikroplasmabrenner M 211
Mikroplasmaweldschweißverfahren M 210
Mikropore M 212
mikroporös M 214
Mikroporosität M 213
Mikroquerschiff T 249
Mikroriß M 203
mikrorißanfällig P 346
Mikrorißbildung M 204
Mikrorißbildung im Schweißgut W 585
Mikrorißempfindlichkeit S 814
Mikrorissigkeit M 204
Mikrorisneigung T 43
Mikroschliff M 216
Mikroschliff der Schweißnaht W 586
Mikroschliff der Schweißnahtzone W 709
Mikroschweißen M 222
Mikroschweißkopf M 223
Mikroschweißtechnik M 225
Mikroschweißverfahren M 224
mikroskopische Prüfung M 206
mikroskopische Untersuchung M 206
Mikrostruktur M 219
Mikrountersuchung M 206
Mikroverbindung M 208
Mikroverbindungsverfahren M 207
minderwertige Naht S 773
Mindestschweißstrom M 251
Mindestschweißzeit M 252
Miniaturlötgerät M 247
Miniaturschweißen M 249
Miniaturschweißkopf M 250
Miniaturschweißnaht M 248
Miniaturschweißverbindung M 246
minimaler Schweißstrom M 251
minusgepolte Elektrode S 673
Minuspolschweißen S 676
Minuspoleung S 672
Minuspoleung der Elektrode S 674
Minuspoleung der UP-Schweißelektrode S 675
Mischdüse G 82
Mischdüsensschweißbrenner M 261
Mischgas M 260
Mischgasschweißen G 84
Mischkammer G 82
Mischrohr M 263
Mischschweißgut D 103
Mischungsverhältnis M 262
Mischungszone D 106
Mitte der Schweißnaht W 81
Mitte des Schmelzbades C 92
Mitteldruck M 129
Mitteldruckazetylen M 130
Mitteldruckazetylen-entwickler M 131
Mitteldruckentwickler M 132
Mitteldruckwasservorlage M 133
Mittellage I 88
mitteltropfiger Werkstoffübergang I 106
Mittelvakuumschweißen M 135
mittlere Lichtbogenlänge N 62
mittlere Schweißgeschwindigkeit A 594
Molybdän-Schweißen M 287
Molybdän-Schweißgut M 283
Molybdän-Schweißbraupe M 286
Monelektrode M 290
Monometall M 292
Monelzusatzdraht M 291
Montagebügel A 467
Montagenahht A 469
Montageschweißen A 470, F 33
Montageschweißer F 34
Montageschweißnaht A 469
Montagestoß F 30
Montagevorrichtung A 468
Motor für Drahtvorschub W 729
Muffelpatrone W 215
Multipunkanlage M 350
Mundstück T 163
Mundstück der Schweißpistole G 257
Mundstück des Brenners T 204
Mundstück des Schweißbrenners T 167
Mundstückgröße T 170
Mündung der Brennerdüse O 42

N

- Nacharbeit A 86
Nacharbeiten der Elektrode D 173
Nachbarelektrode A 79
Nachbearbeitung A 86
Nachbearbeitung der Schweißnaht W 159
Nachbehandlung P 216
nachfolgende Schweißlagen S 772
nachfolgende spanabhebende Bearbeitung A 86
nachfolgende spanende Bearbeitung A 86
nachfolgendes Spannungsarmglühen P 218
nachfolgendes Spannungsfreiglühen P 218
nachfolgende Wärmebehandlung P 212
Nachgasen A 85
nachgeschweißte Wurzelgegenlage C 15
Nachglühen S 771
Nachhaltezeit H 230
Nachlaufschutz I 66
Nachlaufsteuerung O 72
Nachlinksschweißen L 99
Nachlinksschweißtechnik L 100
Nachlinksschweißverfahren F 279

nachlöten R 132
 Nachpreßdruck P 220
 Nachpressen P 221
 Nachpreßkraft P 219
 Nachrechtsschweißen R 147
 Nachrechtsschweißtechnik R 148
 Nachrechtsschweißverfahren B 9
 Nachschub des Schweißdrahtes F 16
 Nachschubgeschwindigkeit F 20
 nachschweißen R 145
 Nachschweißen R 146
 Nachstauchen P 221
 nachträgliches Säubern der Schweißverbindungen P 215
 nachtrocknen R 28
 Nachtrocknung R 29
 Nachvergasung A 85
 Nachwärmdauer P 211
 nachwärmen P 208
 Nachwärmen P 209
 Nachwärmzeit P 210
 Nachdraht B 34
 Nachdrahtelektrode B 31, B 37
 Nachdrahtlichtbogen B 38
 Nachdrahtschweißen B 39, W 514
 Naht / in sechs Lagen geschweißte S 288
 Nahttrand S 23, W 129
 Nahtreinigungsmittel W 84
 Nahtrichtung W 112
 Nahtriß W 95
 Nahtrißbildung W 96
 Nahtrißempfindlichkeit W 99
 Nahtrißigkeit W 96
 Nahtrißsicherheit R 108
 Nahtrückseite R 27
 Nahtsauberkeit W 86
 Nahtschenkel L 101
 Nahtschrumpfung W 665
 Nahtschutz P 357
 Nahtschweißanlage S 33
 Nahtschweißautomat R 173
 nahtschweißen S 29
 Nahtschweißen S 31
 Nahtschweißen auf Dornschlitten T 258
 Nahtschweißen mit Wanderrolle T 256
 Nahtschweißgerät S 33
 Nahtschweißmaschine R 173
 Nahtschweißmaschine in Standardausführung S 603
 Nahtschweißverbindung S 30
 Nahtschweißverfahren S 34
 Nahtspalt W 165
 Nahtsteigung W 668
 Nahtstrecke P 200
 Nahtübergang W 532
 Nahtüberhöhung W 650
 Nahtumfang C 139
 Nahtunregelmäßigkeiten W 113
 Nahtunterbrechungen W 113
 Nahtunterseite U 53
 Nahtuntersuchung W 685
 Nahtverbindung S 24
 Nahtverfolgung S 28
 Nahtverlauf C 451
 Nahtverschmutzung W 91
 Nahtversprödung W 143
 Nahtvolumen W 698
 Nahtvorbereitung P 154, W 637
 Nahtwerkstoff W 557
 Nahtwiderstand W 654
 Nahtwurzel W 655
 Nahtwurzelseite R 201
 Nahtzähigkeit T 219
 Nahtzone T 52, W 704
 Naturgas-Sauerstoff-Flamme O 163

Naturgas-Sauerstoff-Schneiden O 162
 ND-Entwickler L 192
 negativ gepolte Elektrode S 673
 Neigungswinkel A 198
 Neigungswinkel der Elektrode E 47
 Neigung zur Ribbildung C 492
 Neigung zur Ribbildung in der Schweißnaht W 97
 Neigung zur Warmrißbildung H 258
 Neigung zu Warmrissen H 258
 Nelson-Bolzenschweißpistole N 9
 NE-Metall-Elektrode N 50
 NE-Metallschweißen N 52
 NE-Metallzusatzwerkstoff N 51
 Netzen des Flußmittels W 713
 Netzmanteldraht W 739
 Netzmanteldrahtelektrode W 739
 Netzmanteldrahtschweißen F 362
 Netzmantelelektrode W 739
 Neusilberlot G 192
 neutrale Schlacke N 11
 neutrale Schweißflamme N 14
 neutrales Pulver N 10
 neutrales Schweißpulver N 13
 neutrales UP-Schweißpulver N 12
 neu zünden R 134
 Neuzünden R 57
 Neuzünden des Lichtbogens A 326
 nichtabschmelzende Elektrode N 40
 nichtabschmelzende Lichtbogenschweißelektrode N 39
 nichtabschmelzende Wolframelektrode N 45
 Nichteisenlegierung N 50
 Nichteisenmetallelektrode N 50
 Nichteisenmetallschweißen N 52
 nichthartlötlbar N 38
 nichtmetallischer Einschuß N 53
 nichtortsfeste Lichtbogenschweißmaschine P 196
 nichtortsfester Azetylenentwickler P 195
 nichtrostender Stahl S 583
 nichtschmelzbare Elektrode N 40
 nichtschmelzende Elektrode N 40
 nichtschweißbar N 61
 nichtübertragener Lichtbogen I 113
 nichtübertragener Plasmastrahl N 58
 nichtumhüllte Elektrode B 25
 nicht verzehrende Elektrode I sich N 40
 Nickel-Eisen-Elektrode N 23
 Nickelelektrode N 17
 Nickel-Kupfer-Elektrode C 387
 Nickel-Kupfer-Schweißstab C 528
 Nickelnah N 24
 Nickelschweißen N 25
 Nickelschweißgut N 21
 Nickelschweißnaht N 24
 Nickelsatzwerkstoff N 22
 Niederdruckazetylen L 185
 Niederdruckazetylenentwickler L 186

Niederdruckbrenner I 82
 Niederdruckbrenngas L 189
 Niederdruckentwickler L 192
 Niederdruckflasche L 193
 Niederdruckgas L 191
 Niederdruckgenerator L 192
 Niederdruckkammer L 187
 Niederdruckmanometer L 190
 Niederdruckschweißbrenner L 194
 Niederdruck-Starkschneidbrennen L 188
 Niederfrequenz L 172
 Niederfrequenzschweißen L 177
 Niederfrequenzschweißmaschine L 176
 Niederfrequenzschweißnaht L 175
 Niederfrequenz-Vibrationsschweißen L 174
 Niederfrequenz-Widerstandsschweißen L 173
 niedergeschmolzenes Metall D 50
 Niederspannungs-Perkussionsschweißen L 198
 Niederstrombogen L 165
 Niederstromlichtbogen L 165
 Niederstromschweißlichtbogen L 166
 niedriggekohter Stahl L 162, M 242
 niedriglegierte Elektrode L 159
 niedriglegierter Stahl L 160
 niedrigschmelzende Legierung L 181
 niedrigschmelzender Schweißzusatzwerkstoff L 184
 niedrigschmelzender Zusatzwerkstoff L 182
 niedrigschmelzendes Silberlot L 183
 niedrigsiliziertes Pulver L 195
 Niedrigtemperaturschweißdraht L 197
 Niedrigtemperaturschweißen L 196
 niedrigwasserstoffhaltiges Schweißgut W 590
 Ni-Elektrode N 17
 Nietlochschiessen P 167
 Nietschweißen R 159
 Ni-Naht N 24
 Niobnaht C 254
 Niobschweißnaht C 254
 Ni-Schweißgut N 21
 NL-Schweißen L 99
 NL-Schweißtechnik L 100
 NL-Schweißverfahren F 279
 Normalbrenner S 610
 normale Flamme N 66
 Normalelektrode S 595
 normale Polung S 672
 normaler Schneidbrenner S 594
 normale Schweißflamme N 14
 normale Schweißlage N 68
 Normalflamme N 66
 normalglühen N 63
 Normalglühen N 64
 Normalglühtemperatur N 65
 normalisieren N 63
 Normalisieren N 64
 Normalisierungstemperatur N 65
 Normallage N 67
 Normallagenschweißen F 211
 Normalposition N 67
 Normalpulver S 599
 Normalschneidbrenner S 594

Normalschweißbrenner S 614
 Normalschweißpulver S 611
 Normalsinterpulver S 593
 Normalsinterschweißpulver S 593
 Normflamme N 66
 NR-Schweißverfahren B 9
 nukleares Schweißen N 15
 numerisch gesteuerte Brennschneidmaschine N 103
 numerisch gesteuerte Formbrennschneidmaschine N 105
 numerisch gesteuerte Lichtbogenschweißmaschine N 102
 numerisch gesteuerter WIG-Punktschweißautomat A 571
 numerisch gesteuerter WIG-Schweißautomat T 30
 numerisch gesteuerte Schmelzschweißanlage N 104
 numerisch gesteuertes WIG-Punktschweißgerät T 31
 numerisch gesteuerte WIG-Schweißmaschine N 106

○

Oberarm T 181
 Oberblech T 186
 obere Elektrode T 183
 Oberelektrode T 183
 obere Naht U 97
 obere Punktschweißelektrode T 187
 obere Rollenelektrode U 98
 obere Streckgrenze U 99
 Oberfläche der Elektrode E 148
 Oberfläche der Naht S 786
 Oberfläche der Schweißraupe S 788
 Oberfläche des Drahtes W 751
 Oberfläche des Schweißbades S 787
 Oberfläche des Schweißdrahtes W 512
 Oberfläche des Schweißgutes S 789
 Oberfläche des Werkstückes W 763
 Oberflächenbeschaffenheit S 780
 Oberflächenfehler S 782
 Oberflächenhärtung S 785
 Oberflächenpore S 796
 Oberflächenrauheit S 792
 Oberflächenrauigkeit S 792
 Oberflächenriß S 781
 Oberflächenrißprüfmittel L 135
 Oberflächenspannung S 794
 Oberflächenspannung des Schmelzbades S 795
 Oberflächentemperatur S 793
 Oberflächenvorbehandlung S 790
 Oberflächenwiderstand S 791
 Oberflächenzustand S 780
 Oberraupe T 182
 Ofenabkühlen F 360
 Ofenabkühlung F 360
 Ofenhardtatmosphäre F 356
 ofenhardteten F 353
 Ofenhardteten F 355
 Ofenhardtverbindung F 354
 Ofenhardtverfahren F 359
 Ofen zum Trocknen von Elektroden E 50
 offener Lichtbogen T 233
 offenes Lichtbogenschweißen O 18

Öffnungswinkel I 21
 Ölhärter O 4
 Ölhärtungsstahl O 4
 ortsbewegliche Azetylen-Sauerstoff-Brennschneidmaschine P 198
 ortsbewegliche Brennschneidmaschine P 197
 ortsfeste Azetylen-Sauerstoff-Brennschneidmaschine S 634
 ortsfeste Backe S 632
 ortsfeste Brennschneidmaschine S 631
 ortsfester Azetylen-entwickler S 630
 ortsfester Entwickler F 105
 ortsgelbundene Vorrichtung S 633
 Oxidbildung S 287
 Oxideinschluß O 78
 Oxidfilm O 76
 oxidfrei O 77
 Oxidhaut O 80
 Oxidhydrat H 278
 oxidische Elektrode I 135
 oxidische Hülle I 134
 oxidische Umhüllung I 134
 Oxidschicht O 79
 Oxyarc-Brenner O 109
 Oxyarc-Brennschneiden F 111
 Oxyarc-Elektrode A 309
 Oxyarc-Verfahren O 108
 Oxydationsmittel O 81
 oxydierende Elektrode I 135
 oxydierende Flamme O 82
 oxydierende Schweißflamme O 83
 oxydierende Umhüllung I 134

P

Paketbrennschneiden S 574
 Paketbrennschneidmaschine S 575
 Paketdicke S 576
 Panzerauftragschweißen H 25
 Panzern mit Stelltiten S 653
 Paraffinform W 20
 Paralleldrahtschweißen P 9
 Paßgenauigkeit C 186
 Paßtoleranz T 179
 Passung F 103
 pastenförmig P 22
 pastenförmiges Flußmittel P 21
 Pendelamplitude A 193
 Pendelbewegung A 193, O 45
 Pendelbewegung der Elektrode O 44
 Pendelbreite A 193
 Pendeleinrichtung O 46
 Pendelfrequenz S 500
 Pendelgeschwindigkeit S 500
 Pendellage W 24
 pendeln W 23
 pendeln O 45
 Pendelnaht W 27
 pendelnde Bewegung der Elektrode O 44
 Pendeln der Elektrode W 26
 Pendelraupe W 24
 Pendelraupentechnik W 25
 perkussionsschweißt P 37
 perkussionsschweißte Naht P 39
 perkussionsschweißen P 36
 Perkussionsschweißen P 35
 Perkussionsschweißgerät P 38
 Pfropfenprobe I 96
 Philips-Bolzenschweißverfahren F 43
 Phosphorbronzeschweißdraht P 46
 Phosphorbronzeschweißstab P 45

Phosphorgehalt im Schweißgut V 592
 Physik des Lichtbogens A 312
 Pickhammer C 121
 piezoelektrischer Schwinger P 49
 piezoelektrisches Schwingensystem P 49
 Pilgerschrittnaht B 15
 Pilgerschrittschweißen B 17
 Pilgerschrittschweißverfahren B 14
 Pilot[licht]bogen P 50
 Pinch-Effekt P 54
 Pipeline-Schweißen P 63
 Pistole G 254
 Pistolenabzug W 325
 pistolenförmiger Brenner P 70
 pistolenförmiger Schweißbrenner P 71
 Pistolengriff G 256
 Pistolenhandgriff G 256
 Pistolenkörper G 255
 Pistolenschalter W 325
 plane Arbeitsfläche F 213
 plane Elektrodenspitze F 208
 Plasmaanlage P 138
 Plasmaauftragschweißbrenner P 103
 Plasmaauftragschweßeinrichtung P 143
 Plasmaauftragschweißen P 102
 plasmabildendes Gas P 115
 Plasmabogen P 75
 Plasmabrenner P 92
 Plasmabrenner mit Doppelgasfluß D 199
 Plasmabrenner mit nicht-übertragenem Lichtbogen N 56
 Plasmabrenner mit offenem Lichtbogen T 234
 Plasmabrenner mit übertragenem Lichtbogen T 234
 Plasma-Doppelgasflußbrenner D 199
 Plasmadruck P 130
 Plasmaeinrichtung P 138
 Plasmaentladung P 109
 Plasmaerzeuger P 111
 Plasmafeinstrahl P 126
 Plasmaflamme P 110
 Plasmaflammspritzen P 113
 Plasmafugenhobeln P 87
 Plasmagas P 116
 Plasmagasdruck P 118
 Plasmagasstrom P 117
 Plasmagerät P 138
 plasmageschweißte P 95
 plasmageschweißte Naht P 94
 plasmageschweißte Verbindung P 139
 Plasmagleichgewicht P 104
 Plasma-Handschnidanlage M 71
 Plasma-Handschnidbrenner M 70
 Plasma-Handschniden M 69
 Plasmahartauftragschweißen H 33
 Plasmahobeln P 87
 Plasmakonturenschnitt C 337
 Plasmalichtbogen P 75
 Plasmalichtbogenauftragschweißen P 102
 Plasmalichtbogengerät P 86
 Plasmalichtbogenschneiden P 79
 Plasmalichtbogenschneidmaschine P 81
 Plasmalichtbogenschweißen C 300, P 96
 Plasmalichtbogenschweißverfahren P 100

Plasmalichtbogenstrahlung P 93
 Plasmalichtbogenstrom P 77
 Plasmalichtbogenverfahren P 90
 Plasmamettalspritzen P 125
 Plasmamikroschweißbrenner M 211
 Plasmaphysik P 128
 Plasmapistole P 88
 Plasmaplattieren P 89
 Plasmarc-Schneiden P 132
 Plasmarundnaht C 150
 Plasmastäule P 120
 Plasmasmelzschneidanlage P 84
 Plasmasmelzschneidbrenner P 83
 Plasmasmelzschneiden P 79
 Plasmasmelzschneidgerät P 84
 Plasmasmelzschneidverfahren P 82
 Plasmasmelzschneid P 78
 Plasmasmelzbrenner P 83
 Plasmasmelzbrenner mit übertragenem Lichtbogen T 235
 Plasmasmelzen A 439, A 440, P 79
 Plasmasmelzen mit Luft P 85
 Plasmasmelzen von Hand M 79
 Plasmasmelzgerät P 84
 Plasmasmelzgeschwindigkeit P 108
 Plasmasmelzkopf P 80
 Plasmasmelzverfahren P 82
 Plasmasmelzvorgang P 107
 Plasmasmelz P 78
 Plasmasmelzgeschwindigkeit P 108
 Plasmasmelzschnitt P 76
 Plasmasmelzanlage P 140
 Plasmasmelzbrenner P 101
 Plasmasmelzeinrichtung P 98
 plasmasmelzen W 703
 Plasmasmelzen C 300, P 96
 Plasmasmelznaht P 94
 Plasmasmelzsteuergerät P 97
 Plasmasmelztechnik P 141
 Plasmasmelztechnologie P 142
 Plasmasmelzverbindung P 139
 Plasmasmelzverfahren P 100
 Plasmasmelzvorgang P 99
 Plasmaspitzen P 91
 Plasmaspitzpistole P 112
 Plasmaspitzverfahren P 133
 Plasmaspitzwerkstoff P 134
 Plasmasteuergerät P 97
 Plasmastrahl P 119
 Plasmastrahlbrenner P 123
 Plasmastrahlherzeuger P 111
 Plasmastrahlgeschwindigkeit P 124
 Plasmastrahlschneidbrenner P 83
 Plasmastrahlschneiden P 79
 Plasmastrahlschneiden mit nichtabschmelzender Wolframelektrode G 128
 Plasmastrahlschneidverfahren P 82
 Plasmastrahlschweißen P 96
 Plasmastrahlumschmelzen P 122
 Plasmastrahlung P 131
 Plasmastrahlverfahren P 121
 Plasmastrom P 114
 Plasmaströmung P 114
 Plasmatechnologie P 135
 Plasmatemperatur P 136

Plasmatheorie P 137
 Plasmazusammensetzung P 105
 Plasmazustand P 106
 Plasmastahl P 150
 Plastschweißbrenner P 148
 Plastschweißen P 147, W 387
 Plastschweißer P 149
 Plastschweißnaht W 616
 Plattenelektrode P 155
 Plattenelektrodenmaterial P 159
 Plattenelektrodenmetall P 159
 Plattenelektroden schweißen P 160
 plattierlötten B 138
 Plattierlötten B 139
 plattierter Stahl P 152
 Plattierungsschweißen W 107
 plusgepolte Elektrode R 139
 Pluspolelektrode R 139
 Pluspol schweißen R 142
 Pluspolung R 138
 Pluspolung der Elektrode R 140
 Pluspolung der UP-Schweißelektrode R 141
 pneumatisch betätigte Punktschweißmaschine A 108
 pneumatische Punktschweißzange A 109
 pneumatischer Begrenzer P 171
 pneumatisches Schweißwerkzeug P 172
 pneumatisches Überlappschweißwerkzeug P 170
 Polumschalter P 178
 Polung der Elektrode E 131
 Polyäthylenschweißen W 380
 Polyäthylenschweißnaht W 529
 Polyvinylchloridschweißen W 381
 Pore in der Schweißnaht W 634
 porenanfällig P 347
 Porenbildung P 188
 porenempfindlich S 817
 Porenempfindlichkeit S 815
 porenfrei P 189
 porenfreie Naht N 54
 porenfreie Raupe P 191
 porenfreie Schweißnaht N 54
 porenfreies Schweißgut P 190
 Porenfreiheit F 301
 porenlose Naht N 54
 porenreicher R 131
 Porensicherheit R 107
 porige Naht F 29
 poriges Schweißgut P 192
 Porigkeit der Schweißnaht W 635
 poröse Füllmasse P 193
 poröse Masse P 193
 poröse Naht F 29
 poröse Schlacke P 194
 poröse Schweißnaht F 29
 poröses Schweißgut P 192
 Porosität der Schweißnaht W 635
 Portalanlage G 4
 Portalbrennschneidmaschine G 3
 Portalschneidmaschine G 3
 Portalschweißanlage G 5
 Portalschweßeinrichtung G 5
 Portalschweißkopf G 6
 Portalschweißmaschine G 7
 Fortalschweißmaschine für Doppelkehlnahtschweißungen T 299
 Positioner P 205
 Position „senkrecht fallend“ V 15

- Position „senkrecht steigend“ V 32
 positionsgeschweißte Kehl-naht P 201
 positionsgeschweißte Naht P 203
 Positionsschweißen P 204
 Position über „Kopf“ O 61
 positiv gepolte Elektrode R 139
 Potential des Lichtbogens A 319
 Präzisionsbrennschneiden P 250
 Präzisionsbrennschnitt P 255
 präzisionsgeschweißte Naht P 256
 präzisionsgeschweißte Verbindung P 254
 Präzisionsnaht P 256
 Präzisionschnitt P 255
 Präzisionsschweißautomat A 555
 Präzisionsschweißen P 257
 Präzisionsschweißkopf P 258
 preßgeschweißte Naht P 299
 Preßhülle E 310
 Preßkarbid C 18
 Preßluft C 278
 preßluftbetätigte Punktschweißzange A 109
 Preßluftfugenhobeln A 223
 Preßluftplasma A 110
 Preßmantel E 310
 Preßmantelelektrode E 309
 Preßmantelschweißelektrode E 309
 preßschweißbar P 301
 Preßschweißbarkeit P 300
 preßschweißen P 298
 Preßschweißen P 302
 Preßschweißen in fester Phase S 447
 Preßschweißmaschine P 303
 Preßschweißnaht P 299
 Preßschweißverfahren P 304
 Preßstumpfschweißen H 59, P 283
 Primäreinbrand B 48
 Probe aus dem Schweißgut W 605
 Probe aus dem Zusatzwerkstoff F 44
 Probe aus reinem Schweißgut A 142
 Probe für den Aufschweißbievegversuch B 70
 Probe mit spitzem Kerb V 59
 Probe mit Spitzkerb V 59
 Probenahnt T 56
 Probeschweißen E 294
 Probeschweißnaht T 56
 Probeschweißteil T 57
 Probetab mit Kerb N 72
 produktionsmäßiges Automatschweißen A 556
 produktionsmäßiges Laserschweißen P 315
 produktionsmäßiges Löten P 320
 produktionsmäßiges Schweißen P 322
 produktionsmäßig geschweißte Naht P 321
 Produktionsschweißen P 322
 Profilbrennschneidmaschine P 323
 Profilschweißen P 324
 programmgesteuerte Brennschneidmaschine P 326
 programmgesteuerter WIG-Punktschweißautomat P 325
 programmgesteuerte Schweißmaschine P 330
 programmgesteuertes Schweißen P 327/8
 programmgesteuerte WIG-Schweißanlage P 329
 Programmschweißen P 331
 Propanbrennschneiden F 134
 Propandruckminderer P 351
 Propangasbrenner P 352
 Propanflamme P 350
 Propanflasche P 349
 Propan-Luft-Gemisch P 348
 Propan-Sauerstoff-Flamme O 165
 Propan-Sauerstoff-Schneiden O 164
 Propan-Sauerstoff-Schweißen O 166
 Prüfmethode T 55
 Prüfstück für Seitenfaltversuch S 171
 Prüfstück für Zugfestigkeitsprüfung T 47
 Prüftemperatur T 54
 Prüfung auf interkristalline Korrosion W 105
 Prüfung auf Lötlbarkeit T 53
 Prüfung auf Schweißbarkeit W 47
 Prüfung auf Schweißneigung W 425
 Prüfung auf Schweißnaht-rissigkeit VV 98
 Prüfung des Schweißverfahrens P 311
 Prüfung mit Gammastrahlen G 2
 Prüfung mit Röntgenstrahlen G 2
 Prüfung mit Ultraschall U 6
 Prüfung nach dem Eindringverfahren D 217
 Prüfung von Schweißnähten mit Ultraschall U 41
 Prüfverfahren T 55
 Pulsationsschweißen M 337
 Pulsationsschweißverfahren P 370
 pulsierende Energiezufuhr P 377
 pulsierender Laser P 379
 pulsierender Lichtbogen P 371
 pulsierender Rubin-Laser P 390
 pulsierender Strom P 375
 pulsierendes Erhitzen P 378
 pulsierendes Lichtbogen-schweißen P 374, P 388
 Pulver F 230
 Pulverabsaugung P 229
 Pulverart F 268
 Pulveraufnahmetrichter F 256, P 231
 Pulverauftragschweißbrenner P 227
 Pulverauswahl S 39
 Pulverbasizität F 233
 Pulverbahälter F 239
 Pulverbrennschneiden P 230
 Pulverbrennschneiden mit Quarzsand P 226
 Pulverbrennschneidverfahren P 225
 Pulvercharge F 234
 Pulverdosiereinrichtung F 249
 Pulverdraht C 406, M 184, T 267, T 269
 Pulverdraht für das Schutzgasschweißen unter CO₂ C 211
 Pulverdrahtherstellung P 244
 Pulverdrahtschweißen T 270
 Pulvereinschluß F 257
 Pulverelektrode F 245, P 224
 Pulverentwicklung F 248
 Pulverflammen P 236
 Pulverfördergas F 240
 Pulverförderung F 267
 pulverförmiges Flußmittel F 263
 pulverförmiges Lötmittel P 228
 Pulvergemisch F 261
 Pulverkissen M 136
 Pulverkomponente F 238
 Pulverlanze P 232
 Pulvermenge A 188
 Pulvermetallurgie P 235
 Pulvermischung F 261
 Pulverputzen P 241
 Pulverrückgewinnung F 264
 Pulverrückhaltevorrückung F 266
 Pulverschicht L 83
 Pulverschichthöhe F 235
 Pulverschneidbrenner P 240
 Pulverschüttchöhe F 255
 Pulverschütttrichter F 250
 Pulverschüttung A 217
 Pulversorte G 208
 Pulverspritzanlage P 243
 Pulverspritzen P 239
 Pulverspritzgerät P 234
 Pulverspritzpistole P 238
 Pulvertransport F 251
 Pulvertrichter P 231
 Pulverunterlage F 232
 Pulververbrauch W 302
 Pulververteiler F 249
 Pulvervorratsbehälter F 239
 Pulverzufuhr F 267
 Pulverzuführung F 267
 Pulverzufluß F 251
 Pulverzusammensetzung W 301
 Pumpsystem P 395
 Punktabstand S 519
 Punkanzahl N 99
 Punkteinrichtung S 531
 Punktelektrode VV 484
 Punktelektrodenverschleiß W 436
 punkten S 522
 Punkten S 528
 Punktfestigkeit S 520
 Punktfolge S 774
 punktgeschweißte Konstruktion S 526
 Punktnaht S 521
 Punktnahtabmessungen S 524
 Punktnahtbildung S 527
 Punktnahtspannungen S 539
 Punktstift S 532
 Punktreihe S 86
 Punktscherfestigkeit S 517
 Punktschmelzschweißen S 514
 Punktschweißanlage S 537
 Punktschweißautomat A 563
 Punktschweißeinrichtung S 531
 Punktschweißeinrichtung mit Batteriespeicherung B 58
 Punktschweißelektrode W 484
 punktschweißen S 522
 Punktschweißen S 528
 Punktschweißen in Parallelschaltung P 6
 Punktschweißen mit handbetätigter Stoßelektrode P 177
 Punktschweißen mit konstanter Spannung C292
 Punktschweißen mit Rollenelektrode R 175
 Punktschweißen mit Stoßelektrode G 259
 Punktschweißen mit Stoßpunkt G 259
 Punktschweißen unter CO₂ C 442
 Punktschweißen von Aluminium A 170
 Punktschweißer S 534
 Punktschweißflästel S 532
 Punktschweißgerät S 537
 Punktschweißgerät mit Schweißzange P 163
 Punktschweißgerät mit Stoßelektrode G 258
 Punktschweiß-Klebinverbindung A 75
 Punktschweißkonstruktion S 526
 Punktschweißkopf S 533
 Punktschweißlinse S 538
 Punktschweißmaschine S 534
 Punktschweißnaht S 521
 Punktschweißnahtbildung S 527
 Punktschweißnaht mit vollständigem Einbrand C 272
 Punktschweißpistole S 532
 Punktschweißprasse P 281
 Punktschweißprobe S 523
 Punktschweißstelle S 525
 Punktschweißsteuergerät S 529
 Punktschweißtransformator S 536
 Punktschweißverfahren S 535
 Punktschweißverfahren mit handbetätigter Stoßelektrode P 176
 Punktschweißzange S 532
 Punktteilung S 516
 Punktzange S 532
 PVC-Schweißen W 331

Q

- Qualität der Schweißung W 426
 Qualität des Schweißens W 426
 Qualität des Schweißgutes Q 2
 Qualitätslektrode H 203
 Qualitätsnaht H 205
 Qualitätsschweißgut H 206
 Qualitätsschweißverbindung H 207
 Quarzblitzröhre Q 7
 Quarzpulverbrennschneiden P 226
 Quellencharakteristik C 111
 Quellschweißen S 455
 Querbievegversuch T 246
 Querfeldgenerator C 514
 Querkelnahnt T 247
 Quernaht T 251
 Quernahtschweißen T 252
 Querverwindung T 250
 Querriß C 513
 Querschnitt der Schweißzone W 705
 Querschnitt des Lichtbogens A 250
 Querschnittsfläche des Lichtbogens C 519
 Querschumpfung T 253
 Querschweißnaht T 251
 Quetschnaht M 105
 Quetschnahtschweißen M 106
 Quetschnahtverbindung M 107

R

- radiografische Prüfung R 2
 Radiogramm einer Schweißnaht R 3
 Randabstand E 2
 Randzone E 11
 rauchende Flamme S 357
 Raupe B 73
 Raupe aus nichtrostendem Stahl S 584
 Raupenabmessungen B 63
 Raupenaussehen B 60
 Raupenbildung B 64
 Raupenbreite B 77
 Raupendicke B 75

- Raupenfolge W 69
 Raupenform B 74
 Raupenhöhe B 65
 Raupenkontur B 61
 Raupenlänge B 68
 Raupenquerschnitt B 62
 Raupenschweiß B 76
 Raupenübergang B 67
 Raupenumriß B 61
 Raupenzahl N 96
 Raupe ziehen / eine D 48
 rauschender Lichtbogen N 34
 Reaktionslöt R 22
 Reaktionstiegel T 65
 Rechteckwellen-Stromquelle S 571
 reduzierende Flamme R 44
 reduzierende Schweißflamme R 43
 reduzierendes Gas R 39
 reduzierendes Schutzgas R 41
 Reduziertülle R 40
 Reduzierventil R 42
 Reduzierventil für Dessous A 34
 Reduzierventil für Sauerstoff O 147
 Regelung der Bogenlänge A 291
 Regelung der Drahtvorschubgeschwindigkeit W 737
 Regelung der Elektrodenvorschubgeschwindigkeit E 96
 Regelung der Schweißbadhöhe W 631
 Regelung der Schweißgeschwindigkeit V 458
 Regelung der Werkstoffübertragung C 342
 Regelung des Einbrandes C 343
 Regelung des Schweißstromes R 54
 regenerieren R 33
 Regenerierung R 34
 reibgeschweißte Verbindung F 313
 Reiblöten F 310
 reibschweißen F 311
 Reibschweißen F 314
 Reibschweißmaschine F 315
 Reibschweißnaht F 312
 Reibschweißverbindung F 313
 Reibschweißverfahren F 316
 Reibungsschweißen F 314
 Reihenfolge der Schweißnähte W 659
 Reihenfolge der Schweißvorgänge W 441
 Reihenpunktschweißen S 671
 Reihenpunktschweißnaht S 670
 Reinaluminiumdraht P 398
 Reinaluminiumelektrode P 396
 Reinargon P 399
 reines Argon P 399
 reine Schweißgutprobe A 142
 reine Schweißzeit A 53
 reines Schweißgut A 139
 reine Wolframelektrode P 402
 Reinheit der Schweißatmosphäre P 407
 Reinheit der Schweißnaht W 645
 Reinheit des Argons P 405
 Reinheit des Gases G 98
 Reinheit des Schneidsauerstoffes P 406
 Reinigen der Naht W 85
 Reinigen der Schweißnaht W 85
 Reinigen des geschweißten Bauteiles W 548
 Reinigen mit Pickhammer C 120
 Reiniger P 404
 Reinigermasse P 404
 Reinigungseffekt C 162
 Reinigungseffekt des Lichtbogens A 242
 Reinigungsmasse P 404
 Reinigungsnadel N 82
 Reinigungswirkung C 762
 Reinigungswirkung des Lichtbogens A 242
 Reinkupferelektrode P 400
 Reinnickelschweißdraht P 401
 Reinwolframelektrode P 402
 Rekristallisation des Grundwerkstoffes P 13
 Rekristallisationsschweißen R 36
 Rekristallisationstemperatur R 35
 reparaturschweißen R 70
 Reparaturschweißen M 35, R 71
 Reparaturschweißer J 10
 Reparaturschweißerei J 11
 Reparaturschweißwerkstatt J 11
 Rest der Elektrode E 147
 Restspannungen R 72
 Restspannungen in der Schweißnaht R 73
 Richten mit der Flamme F 157
 Riefe D 171
 Riefennachlauf D 169
 Ringbrenner R 153
 Ringbuckel R 150
 Ringbuckelschweißen R 151
 Ringdüse A 207, R 152
 ringförmige Düse A 207
 Ringnut A 206
 Ringspalt A 205
 ringsumgeschweißte Naht A 114
 ringsumschweißen W 55
 Ringwarze R 150
 RiB C 481
 rißanfällig C 494
 Rißanfalligkeit C 490
 Rißausbreitung C 495
 Rißbeständigkeit C 489
 Rißbildung C 483
 Rißbildung beim Schweißen C 487
 Rißbildung im geschweißten Bauteil W 549
 Rißbildung in der Schweißnaht W 96
 rißempfindlich C 498
 Rißempfindlichkeit C 491
 Rißempfindlichkeit der Wärmeeinflusszone C 497
 Rißentstehung C 483
 rißfest C 484, C 496
 Rißfestigkeit C 489
 Rißfortpflanzung C 495
 rißfreie Naht C 485
 rißfreies Schweißgut W 574
 Rißgefahr D 3
 rissige Schweißnaht C 482
 Riß im Grundwerkstoff B 45
 Riß im Schweißgut W 563
 Riß in der Schweißnaht W 95
 Riß in der Wärmeeinflusszone H 47
 Riß in der Wurzellage R 195
 Rißlänge C 493
 Rißneigung C 492
 Rißprüfung C 499
 Rißprüfung mittels Eindringfarben P 27
 Rißprüfung nach dem Eindringverfahren P 27
 Rißprüfung nach dem Farbeindringverfahren P 27
 Rißsicherheit C 489
 Rißsicherheit des Schweißgutes W 564
 rißunempfindlich I 9
 Rißverhalten C 486
 Robertson-Test R 160
 Rockwell-B-Härte R 162
 Rockwell-C-Härte R 163
 Rockwell-Härte R 164
 Rockwell-Härteprüfmaschine R 166
 Rockwell-Härteprüfung R 165
 Rohrbrennschneidmaschine P 61
 Röhrchendraht T 269
 Röhrchendraht mit Legierungsmetallen als Füllung T 266
 Röhrchendrahtschweißanlage T 268
 Röhrchendrahtschweißen T 270
 Röhrchendrahtschweißen unter CO₂ C 475
 Röhrchendrahtschweißgerät T 268
 Röhrchenelektrode T 267
 Rohrdraht T 269
 Rohrelektrode T 267
 Röhrenelektrode T 267
 rohrförmiger Draht T 269
 rohrförmiger Zusatzwerkstoff T 265
 Rohrrinnennaht I 121
 Rohrrinnenschweißen I 122
 Rohrrinnenschweißgerät I 119
 Rohrnaht P 64
 Rohrrundnaht C 148
 Rohrrundnahtschweißen C 149
 Rohrrundschweißnaht C 148
 Rohrschneidbrenner T 264
 Rohrschweißanlage P 67
 Rohrschweißautomat A 554
 Rohrschweißbrenner P 68
 Rohrschweißen P 66
 Rohrschweißer P 69
 Rohrschweißmaschine P 65
 Rohrschweißnaht P 64
 Rohrschweißverbindung P 64
 Rohrstoß P 62
 Rohrstoßschweißen W 379
 Rohrstumpfnah P 56
 Rohrstumpfschweißen P 57
 Rohrstumpfschweißmaschine P 58
 Rohrstumpfschweißverfahren P 59
 Rohrstumpfstöß P 55
 Rollenelektrode W 714
 Rollenelektrodenwerkstoff S 35
 rollenförmige Elektrode W 714
 Rollengeschwindigkeit R 174
 Rollenkopf E 156
 Rollennahtschweißen S 31
 Rollennahtschweißen mit Dornschlitten T 258
 Rollennahtschweißen von Stumpfstößen B 226
 Rollennahtschweißgerät S 33
 Rollennahtschweißmaschine R 173
 Rollennahtschweißverfahren S 34
 Rollennaht-Widerstandsschweißen S 27
 Rollenquetschnaht M 105
 Rollenschrittverfahren R 176
 Rollenverschleiß W 22
 Rollenwerkstoff S 35
 Rollnahtschweißen S 31
 Rollnahtschweißmaschine R 173
 Rollnahtschweißverbindung S 30
 Rollpunktschweißen R 175
 Röntgenaufnahme der Schweißnaht W 647
 Röntgenbeurteilung X 3
 röntgenografische Schweißnahtprüfung X 9
 röntgenpflichtige Naht X 4
 Röntgenprüfung X 3
 Röntgenprüfung von Schweißnähten X 9
 Röntgenqualität X 6
 röntgensicher X 7
 röntgensichere Schweißnaht X 5
 Röntgensicherheit X 6, X 8
 Röntgenuntersuchung X 3
 rostbeständiger Stahl S 583
 rostfreier Stahl S 583
 rotierende Elektrode R 208
 rotierender Lichtbogen R 212
 rotierender Schweißumformer R 209
 rotierender Umformer R 207
 rotierende Schweißmaschine R 210
 Rubin R 218
 Rubinkristall R 219
 Rubin-Laser R 220
 Rubin-Maser R 221
 Rubinstab R 222
 rückschlaggefährd D 1
 rückschlagempfindlich S 816
 rückschlagsicher B 3/4
 rückschlagsicher Brenner B 5
 Ruckschlagsicherheit F 170
 Rückseite der Schweißnaht R 27
 rückseitiger Schweißnahtschutz R 144
 rückseitige Wurzellage C 15
 Rückwärtslauf der Elektrode R 136
 ruhendes Stumpfschweißen P 283
 ruhig brennender Lichtbogen S 177
 ruhiger Lichtbogen S 177
 Rührdraht P 368
 Rührhaken P 368
 Rundbuckel C 135
 Rundkehlnaht C 144
 Rundnaht C 137
 Rundnahtautomat A 544
 Rundnahtschweißautomat A 544
 Rundnahtschweißen C 136, C 152
 Rundnahtschweißen von Rohren C 149
 Rundnahtschweißmaschine C 151
 Rundnahtschweißvorrichtung J 7
 Rundnahtvorbereitung G 195
 Rundschweißnaht C 137
 Rundstumpfnah C 140
 ruhende Flamme S 357
 Rutilelektrode R 227
 rutilisaure Elektrode A 48
 rutilischweißgut R 229
 rutilumhüllte Elektrode R 227

S

- Salzbadlöten S 7
 saubere Naht C 164
 saubere Schweißverbindung C 165
 Sauberkeit der Schweißnaht C 163
 Säubern der Elektrode E 59
 Säubern der Naht W 85
 Säubern des geschweißten Bauteiles W 548
 Säubern mit Stahlwolle S 651
 Säubern nach dem Löten P 213
 Säubern nach dem Schweißen P 215
 Säubern vor dem Löten P 278
 Sauerstoffanreicherung E 262

- Sauerstoffanteil des Schweißgutes O 118
 Sauerstoffarbeitsdruck O 154
 Sauerstoffaufnahme O 151
 Sauerstoffbatterie O 135
 Sauerstoffbedarf O 126
 Sauerstoffbohren mit Pulverlanze P 233
 Sauerstoffbrenner O 149
 Sauerstoffbrennerventil O 150
 Sauerstoff-Brenngas-Gemisch V 323
 Sauerstoffbrennschneiden O 129
 Sauerstoffdruck O 142
 Sauerstoffdruckminderer O 146
 Sauerstoffdruckminderventil O 147
 Sauerstoffdruckregler O 146
 Sauerstoffdüse O 138
 Sauerstofferzeugungsanlage O 143
 Sauerstoffflasche O 124
 Sauerstoffflaschenbatterie O 135
 Sauerstoffflaschendruck P 306
 Sauerstoffflaschenventil O 125
 Sauerstofffreies Pulver O 130
 Sauerstoff-Fugenhobeln O 131
 Sauerstoffgehalt O 117
 Sauerstoffgehalt im Schweißgut W 109
 Sauerstoffgewinnung O 144
 Sauerstoffhobeln O 131
 Sauerstoffhobler S 13
 Sauerstoffkernlanze P 2
 Sauerstofflanze O 133
 Sauerstoffleitung O 140
 Sauerstoff-Lichtbogen-Schneiden F 111
 Sauerstoff-Lichtbogen-Trennen F 111
 sauerstoffloses Pulver O 130
 sauerstoffloses Schweißpulver O 130
 Sauerstoffmangel L 6
 Sauerstoffnadelventil O 136
 Sauerstoffnippel O 137
 Sauerstoffpulverlanze P 232
 Sauerstoffreinheit O 145
 Sauerstoffreinigung O 139
 Sauerstoffammelbatterie O 135
 Sauerstoffschneidbrenner O 123
 Sauerstoffschneidelektrode O 121
 Sauerstoffschneiden O 120
 Sauerstoffschneidstrahl O 122
 Sauerstoffschneidverfahren F 129
 Sauerstoffschweißen O 153
 Sauerstofftrennen O 120
 Sauerstoffüberschuß E 284
 Sauerstoffüberschußflamme E 285
 Sauerstoffventil O 152
 Sauerstoffverbrauch O 116
 Sauerstoffverdampfer O 127
 Sauerstoffversorgung O 148
 Sauerstoffwerk O 143
 Sauerstoffzuführung O 128
 Sauerstoffzusatz O 115
 Saugbrenner I 82
 Saugschweißbrenner L 194
 Säulenspannung A 347
 Säulentemperatur C 255
 säurebeständiger Stahl A 47
 saure Schlacke A 49
 saures Pulver A 46
 saures Schweißpulver A 46
 schadhafte Schweißnaht F 11
 Schaeffler-Diagramm S 14
 Schallschwingung S 458
 Schaltschutz für Schweißstrom W 412
 Schaumpulver F 269
 Scheibenelektrode D 127
 scheibenförmige Rollenelektrode D 127
 Scheinwiderstand des Lichtbogens A 280
 Schenkellänge L 102
 Schenkellänge der Kehlnaht F 67
 Scherfestigkeit der Schweißnaht S 108
 Scherfestigkeit des Punktes S 517
 Scherfestigkeit des Schweißpunktes S 517
 Schiene mit Nutausbildung G 236
 Schienenauftragschweißen R 8
 Schienende R 5
 Schienenfuß B 52
 Schienenkopf R 6
 Schienenschweißen R 9
 Schienenschweißer R 11
 Schienenschweißverfahren R 10
 Schienensteg W 28
 Schienenstoß R 7
 Schienenstoßschweißen W 382
 Schiffbaulegierung S 132
 Schiffbauschweißer S 134
 Schiffbaustahl S 133
 Schiffstahl S 136
 Schlacke S 297
 Schlackenablagerung S 313
 Schlackenablösbarkeit S 314
 Schlackenabstoßen D 69
 Schlackenanalyse S 298
 Schlackenbad S 301
 Schlackenbadform S 303
 Schlackenbadhöhe S 327
 Schlackenbadniveau S 327
 Schlackenbadoberfläche S 328
 Schlackenbadschutz S 131
 Schlackenbadschweißen P 183
 Schlackenbadschweißverfahren P 182
 Schlackenbadtemperatur S 329
 Schlackenbadtiefe S 326
 Schlackenbadzirkulation S 302
 Schlackenbasizität S 299
 Schlackenbestandteil S 309
 schlackenbildend S 319
 schlackenbildender Stoff S 320
 Schlackenbildner S 320
 Schlackenbildung S 318
 Schlackendecke S 305
 Schlackendeckung S 307
 Schlackeneinschluß S 322
 Schlackeneinschlußgefahr D 4
 Schlackenentfernbarkeit S 314
 Schlackenentfernung S 330
 Schlackenfarbe S 308
 Schlackenfilm S 315
 Schlackenfluß S 316
 schlackenfrei F 306
 Schlackenführung S 321
 Schlackengehalt S 311
 schlackenhaltig S 304
 Schlackenhammer D 69
 Schlackenhaut S 315
 Schlackenkruste S 312
 Schlackenmenge Q 4
 Schlackenrest S 325
 Schlackenpfanne S 300
 Schlackenprobe S 333
 Schlackenpulver S 317
 Schlackenreste S 331
 Schlackenrinde S 312
 Schlackenrückstände S 331
 Schlackenschicht S 323
 Schlackenschutz S 334
 Schlackenspritzer S 335
 Schlackenteilchen P 17
 Schlackentemperatur T 42
 Schlackenüberzug S 307
 Schlackenverhalten B 89
 Schlackenviskosität S 336
 Schlackenvolumen S 337
 Schlackenwanne S 300
 Schlackenwiderstand S 332
 Schlackenähigkeit S 336
 Schlackenzeile S 324
 Schlacken-zirkulation S 306
 Schlacken-zusammensetzung S 310
 Schlagfestigkeit der Schweißnaht W 179
 Schlagfestigkeit des Schweißgutes W 580
 Schlaglot S 501
 Schlagschweißen F 284, P 35
 Schlagschweißgerät F 285, P 38
 Schlauchanschlußtülle H 248
 Schlauchautomat H 249
 schlauchförmige Pore E 250
 Schlauchhalbautomat H 250
 Schlauchklemme H 247
 Schlauchpore E 250
 Schlauchtülle H 248
 schlechte Bindung L 3
 schlechte Lagenbindung L 5
 schlechter Einbrand P 186
 schlechter Flankeneinbrand L 7
 schlechter Wurzeleinbrand I 26
 schlechte Schweißbarkeit B 20
 schlechtes Durchschweißen I 25
 schlechtes Durchschweißen der Wurzel I 25
 schlecht schweißbar P 185
 Schleifelektrode D 170
 Schleppelektrode T 217
 Schließdruck C 188
 Schließen der Naht C 187, J 19
 Schließnaht C 189
 Schließvorgang P 312
 Schlittengeschwindigkeit P 161
 Schlitznaht S 342
 Schlitzschweißen S 343
 Schlüsselloch K 4
 Schlüssellochbildung K 5
 Schlüssellockeffekt K 5
 Schlüssellocköse K 4
 Schlußnaht C 189
 schmale Naht N 2
 schmaler Einbrand N 3
 Schmelzbad W 408, W 640
 Schmelzbadbewegung M 281
 Schmelzbadbreite W 721
 Schmelzbadform W 633
 Schmelzbadgröße S 292
 Schmelzbadhöhe W 630
 Schmelzbadniveau W 630
 Schmelzbadniveau-Meßgerät W 632
 Schmelzbadoberfläche M 285
 Schmelzbadrand E 6
 Schmelzbad-sicherung S 779
 Schmelzbadtemperatur T 41
 Schmelzbadtiefe W 627
 Schmelzbadüberhitzung O 66
 schmelzbare Elektrode C 303
 Schmelzdüse C 312
 Schmelzen mit Laser-Strahlen L 30
 Schmelzen mit Laser-Strahlen geringer Intensität L 180
 Schmelzen mit Laser-Strahlen hoher Intensität H 172
 schmelzflüssig M 273
 schmelzflüssiger Tropfen M 275
 schmelzflüssiger Werkstoff M 277
 schmelzflüssiges Elektrodenende M 276
 schmelzflüssiges Ende der Elektrode M 276
 schmelzflüssiges Material M 277
 schmelzflüssiges Metall M 278
 schmelzflüssiges Schweißgut F 225
 schmelzgeschweißte Probe F 382
 schmelzgeschweißtes Bauteil F 393
 schmelzgeschweißte Stumpfnaht F 381
 schmelzgeschweißte Verbindung F 378
 Schmelzgrenze F 371
 Schmelzgut M 278
 Schmelzkrater M 284
 Schmelzleistung des Lichtbogens A 266
 Schmelzleistung des WIG-Lichtbogens G 131
 Schmelzlinie F 371
 Schmelzlinie der Schweißnaht W 163
 Schmelzpulver F 363
 Schmelzpunkt M 139
 Schmelzpunkt des Grundwerkstoffes M 140
 Schmelzpunktnaht F 373
 Schmelzpunktschweißverfahren F 374
 Schmelzschnitten F 370
 Schmelzschnitten mit dem Plasmalichtbogen P 79
 Schmelzschweißanlage F 383
 schmelzschweißbar F 380
 Schmelzschweißbarkeit F 379
 Schmelzschweißeinrichtung F 387
 Schmelzschweißelektrode F 386
 schmelzschweißen F 377
 Schmelzschweißen F 384
 Schmelzschweißen mit Laser-Strahlen L 31
 Schmelzschweißmethode F 388
 Schmelzschweißnaht F 378
 Schmelzschweißprobe F 382
 Schmelzschweißpulver F 365
 Schmelzschweißverbindung F 378
 Schmelzschweißverfahren F 392
 Schmelzschweißverhalten F 385
 Schmelzsonderpulver S 477
 Schmelztemperatur M 142
 Schmelztemperatur des Grundwerkstoffes M 140
 Schmelztemperatur des Zusatzwerkstoffes M 141
 Schmelztiegel T 65
 Schmelzwärme H 77
 Schmelzwirkung des Lichtbogens A 266
 Schmelzwirkung des WIG-Lichtbogens G 131
 Schmelzzone F 395
 Schmiedeschweißen H 5
 Schmiedezeit F 280
 Schneidanlage C 566
 Schneidarbeit C 595
 Schneidart T 335
 Schneidausrüstung C 573
 schneidbar C 544
 Schneidbarkeit C 548
 Schneidbereich C 553
 Schneidbreite C 596
 Schneidbrenner C 593
 Schneidbrennerdüse C 571
 Schneidbrennerflamme C 594

- Schneidbrenner für autogenes Brennschneiden O 94
- Schneidbrennermundstück C 571
- Schneideinrichtung C 559
- Schneideinsatz C 554
- Schneidelektrode C 557
- Schneidelektrodenhalter C 558
- schneiden S 92
- Schneiden S 94
- schneidender Lichtbogen P 47
- Schneiden einer schrägen Kante B 104
- Schneiden im Paket S 574
- Schneiden mit dem Plasmastrahl P 79
- Schneiden mit Elektronenstrahlen E 186
- Schneiden mit Laserstrahlen L 37
- Schneiden mit Lichtbogen E 19
- Schneiden unter Wasser U 57
- Schneiden von Blechpaketen S 574
- Schneiden von Gehrungen M 254
- Schneiden von Geradschnitten S 669
- Schneiden von Gußeisen C 62
- Schneiden von Hand M 54
- Schneiden von Kreisen C 134
- Schneidflamme C 562
- Schneidfolge C 584
- Schneidfuge K 2
- Schneidfugenbreite K 3
- Schneidgarnitur C 573
- Schneidgas C 357, C 563
- Schneidgasgemisch C 564
- Schneidgaszuführung P 48
- Schneidgenauigkeit C 549
- Schneidgerät C 551
- Schneidgeschwindigkeit C 587
- Schneidkante C 545
- Schneidkopf C 565
- Schneidleistung C 581
- Schneidlichtbogen C 552
- Schneidmaschine C 568
- Schneidprozeß C 572
- Schneidrichtung D 121
- Schneidsauerstoff C 574
- Schneidsauerstoffdruck C 577
- Schneidsauerstoffrohr C 579
- Schneidsauerstoffstrahl C 576
- Schneidsauerstoffstrom C 578
- Schneidsauerstoffventil C 580
- Schneidsauerstoffverbrauch C 575
- Schneidschablone C 589
- Schneidstrahl C 567
- Schneidstrom C 555
- Schneidstromquelle C 582
- Schneidtechnik A 457
- Schneidstisch C 570
- Schneidtoleranz C 592
- Schneid- und Schweißbrenner C 257
- Schneidverfahren C 583
- Schneidversuch C 590
- Schneidvorgang C 572
- Schneidvorrichtung F 122
- Schneidzeit C 591
- Schneidzubehör C 588
- Schneidzyklus C 556
- Schnellarbeitsstahlelektrode H 211
- Schnelllot S 365
- Schnellpunktschweißen Q 8
- Schnellschweißanlage H 213
- Schnittansatz C 623
- Schnittbeginn S 626
- Schnittbereich C 553
- Schnittbreite C 596
- Schnittdicke T 90
- Schnittfläche C 546
- Schnittflächengüte Q 1
- Schnittfolge C 584
- Schnittfuge K 2
- Schnittfugenbreite K 3
- Schnittgenauigkeit A 12
- Schnittgeschwindigkeit C 587
- Schnittgeschwindigkeitsbereich R 12
- Schnitttiefe D 58
- Schnittkante C 545
- Schnittlänge L 104
- Schnittleistung C 581
- Schnittlinie L 129
- Schnittoberfläche C 546
- Schnitttoleranz C 592
- Schnitttrichtung D 120
- Schnitttiefe D 171
- Schnittstelle P 173
- Schnittwinkel C 550
- Schnittzeit C 591
- Schockschweißen E 297
- Schockwelle S 137
- schräge Kehlnaht T 159
- schräger Schnitt B 102
- schräger Stoß O 1
- Schräggabe B 103
- Schrägnäht I 20
- Schrägschneiden B 104
- Schrägschnitt B 102
- Schrägstoß I 19
- Schrägwinkelkopf A 199
- Schraubenförmige Naht S 504
- Schraubenförmig verlaufende Naht S 504
- Schraubennaht S 504
- Schraubennahtgeschweißte H 116
- Schraubennahtgeschweißtes Rohr S 503
- Schraubzwinge C 83
- Schreitmagnet C 655
- Schreitmechanismus M 23
- Schrittschweißen S 654
- Schrittweises Schweißen S 654
- Schrottschneiden S 17
- Schrottschnitt S 16
- Schrumpfen der Schweißnaht W 665
- Schrumpfhohlraum S 164
- Schrumpfriß S 165
- Schrumpfspannung S 168
- Schrumpfung T 215
- Schrumpfung des Schweißgutes W 595
- Schrumpferverformung S 166
- Schrumpfwirkung S 167
- Schrumpfungabe S 163
- Schubladentwickler W 16
- Schuppe der Schweißbraupe B 72
- Schweißschweißverbindung S 161
- Schweißschweißverfahren S 162
- Schütthöhe des Pulvers F 255
- Schütthöhe des Schweißpulvers F 255
- Schutzanzug aus Asbestgewebe A 463
- Schutzatmosphäre P 354
- Schutzbrille P 359
- Schutzbrille mit Seitenblenden C 453
- Schutzbrille mit Seitenschutz C 453
- Schutz des Lichtbogens A 330
- Schutzemulsion A 215
- Schützende Atmosphäre P 354
- schützende Hülle P 364
- schützende Schlacke P 365
- schützendes Medium S 130
- Schutzgas S 123
- Schutzgasabgebender Stoff G 39
- Schutzgasabschirmung I 64
- Schutzgasangebot S 128
- Schutzgasanlage G 13
- Schutzgasart S 129
- Schutzgasauftragschweißen G 110
- Schutzgasbedarf I 56
- Schutzgasbildender Stoff G 39
- Schutzgasbildner G 39
- Schutzgasbolzenanschweißgerät S 120
- Schutzgasbolzenschweißen S 119
- Schutzgasdiffusions-schweißen S 114
- Schutzgasdünnrahtschweißen I 60
- Schutzgasdurchflußmesser S 125
- Schutzgasdurchflußregler S 124
- Schutzgasdüse S 127
- Schutzgasgemisch S 126
- Schutzgasgeschweißte Naht G 107
- Schutzgasgeschweißte Punktnaht G 111
- Schutzgashalbbrenner S 62
- Schutzgashandschweißen M 68
- Schutzgashartlöten F 357
- Schutzgashartlöten von Stahl F 358
- Schutzgashaube G 25
- Schutzgashülle I 52
- Schutzgaskammer I 49
- Schutzgaskappe G 25
- Schutzgaskasten I 49
- Schutzgaslichtbogen G 102
- Schutzgas-Lichtbogen-auftragschweißen G 110
- Schutzgas-Lichtbogenschneiden G 103, I 46
- Schutzgas-Lichtbogenschweißanlage G 13
- Schutzgas-Lichtbogenschweißbrenner G 106
- Schutzgas-Lichtbogenschweißen I 45
- Schutzgas-Lichtbogenschweißen mit H₂ A 492
- Schutzgas-Lichtbogenschweißen mit nicht abschmelzender Elektrode I 47
- Schutzgas-Lichtbogenschweißen unter Helium H 127
- Schutzgas-Lichtbogenschweißverfahren I 57
- Schutzgas-Lichtbogenschweißverfahren mit abschmelzender Elektrode C 310
- Schutzgas-Lichtbogenschweißverfahren mit nicht abschmelzender Elektrode N 44
- Schutzgas-Lichtbogenschweißverfahren unter CO₂ C 403
- Schutzgaslöten B 109
- Schutzgasmantel I 52
- Schutzgasmenge Q 3
- Schutzgasmischung S 126
- Schutzgaspunktschweiß-einrichtung I 58
- Schutzgaspunktschweißen G 112
- Schutzgaspunktschweißnaht G 111
- Schutzgaspunktschweißverfahren I 61
- Schutzgasschweißanlage G 13
- Schutzgasschweißautomat A 538
- Schutzgasschweißbrenner G 106,
- Schutzgasschweißdraht I 73
- Schutzgasschweißeinrichtung G 113
- Schutzgasschweißen C 467, G 12, I 45
- Schutzgasschweißen mit Argon A 441
- Schutzgasschweißen mit flüssigkeitsgefüllten Drähten unter CO₂ C 432
- Schutzgasschweißen mit Gasgemischen G 84
- Schutzgasschweißen mit nichtabschmelzender Elektrode I 47
- Schutzgasschweißen mit unverzehrbarer Elektrode I 47
- Schutzgasschweißen unter CO₂ mit Kerndraht S 453
- Schutzgasschweißen unter Kohlendioxid nach der Hochstromtechnik H 134
- Schutzgasschweißen von Aluminium I 59
- Schutzgasschweißen von Hand mit abschmelzender Elektrode M 67
- Schutzgasschweißgerät I 74
- Schutzgasschweißgerät G 113, G 132
- Schutzgasschweißhalbbrenner S 62
- Schutzgasschweißkopf G 108
- Schutzgasschweißmethode I 63
- Schutzgasschweißtechnik G 114
- Schutzgasschweißverbindung G 105
- Schutzgasschweißverfahren I 57
- Schutzgasschweißverfahren mit abschmelzender Elektrode C 310
- Schutzgasschweißverfahren mit flüssigkeitsgefüllten Drähten unter CO₂ C 219
- Schutzgasschweißverfahren mit nichtabschmelzender Elektrode N 44
- Schutzgasschweißversuch G 109
- Schutzgassenkrechtschweißen E 171
- Schutzgasstrom S 122
- Schutzgasströmung S 122
- Schutzgasumspülung I 50
- Schutzgasverfahren C 473
- Schutzgasvollautomat F 344
- Schutzgaszufuhr S 128
- Schutzgasszusammensetzung S 121
- Schutzglas P 358
- Schutzhaube P 356
- Schutzhaube P 364
- Schutzkammer P 355
- Schutzkappe S 1
- Schutzkleidung S 2
- Schutzkleidung des Schweißers W 619
- Schutzmaske P 362
- Schutzmedium S 130
- Schutzmittel S 130
- Schutzscheibe P 361
- Schutzschild S 4, W 620
- Schutzschild für Lichtbogenschweißer A 400
- Schutzschirm P 363
- Schwachbasische Schlacke W 21
- Schwachstrombogen L 165
- Schwankung der Lichtbogenlänge A 290
- Schwefelabdruck B 59
- Schwefelgehalt im Schweißgut W 601
- Schweißablauf C 452
- Schweißaggregat W 443
- Schweißaggregat mit Benzinmotor G 32

- Schweißanforderung W 653
Schweißanlage W 285, W 469
Schweißanlage aus Baueinheiten W 396
Schweißanlage mit abschmelzender Elektrode C 306
Schweißanlagenbau W 289
Schweißanlagenentwicklung W 286
Schweißanlagensektor W 287
Schweißanleitung W 338
Schweißanordnung W 196
Schweißanschluß W 90
Schweißanweisung W 338
Schweißanwendung W 500
Schweißapparat W 443
Schweißapparat W 443
Schweißarbeit W 525
Schweißarbeitsgang W 392
Schweißargon W 317
Schweißargonatmosphäre W 318
Schweißargonflasche A 421
Schweißarm W 195
Schweißart K 10
Schweißatmosphäre W 199
Schweißatmosphäre hohen Reinheitsgrades H 202
Schweißaufgabe W 197
Schweißauflage W 622
Schweißaufsichtsperson W 464
Schweißaufsichtspersonal W 465
Schweißaufwand W 153
Schweißausführung W 649
Schweißausführungsgüte W 526
Schweißausleger W 204
Schweißausrüstung W 285, W 393
Schweißausrüstung für das Widerstandsschweißen R 123
Schweißautomat A 579
Schweißautomatentyp T 333
Schweißbacke W 111
Schweißbad W 408, W 640
Schweißbadbreite W 721
Schweißbaddurchmesser D 86
Schweißbadfläche W 625
Schweißbadform W 633
Schweißbadgröße W 643
Schweißbadhöhe W 630
Schweißbadhöhenregler W 632
Schweißbadlage W 642
Schweißbadlänge W 629
Schweißbadmitte C 92
Schweißbadniveau W 630
Schweißbadoberfläche S 787
Schweißbadrand E 6
Schweißbadregelung P 367
Schweißbadsicherung S 779
Schweißbadspiegel W 630
Schweißbadtiefe W 627
Schweißbank W 470
schweißbar W 48
schweißbare Aluminiumlegierung W 50
schweißbare Legierung W 49
schweißbare Magnesiumlegierung W 51
schweißbarer Stahl W 462
schweißbare Thermo-plaste W 53
Schweißbarkeit W 42
Schweißbarkeitsindex W 44
Schweißbarkeitsparameter W 45
Schweißbarkeitsprüf-methode W 687
Schweißbarkeitstest W 47
Schweißbarkeitsuntersuchung W 46
Schweißbarkeitsversuch W 47
Schweißbau W 223
Schweißbauteil W 546
Schweißbauteil aus Aluminiumlegierung A 150
Schweißbauweise W 223
Schweißbeanspruchung W 638
Schweißbedarf W 466
Schweißbegrenzer W 245
Schweißbelastung W 638
Schweißberechtigung W 400
Schweißbereich A 405
schweißbereit R 26
Schweißbetrieb W 403
Schweißbleche W 405
Schweißbogen W 58
Schweißbox W 205
Schweißbrenner W 490
Schweißbrennerachse A 596
Schweißbrennerdüse W 495
Schweißbrenner-einsatz W 495
Schweißbrenner-gehäuse W 491
Schweißbrennergriff W 493
Schweißbrennerhand-griff W 493
Schweißbrenner in Pistoliform P 71
Schweißbrenner-konstruktion W 492
Schweißbrennerkopf W 494
Schweißbrenner-körper W 491
Schweißbrenner mit Gaslinse G 49
Schweißbrenner mit Wasserkühlung W 9
Schweißbrenner-spitze W 495
Schweißbrenner-stellung P 207
Schweißbrennertyp T 344
Schweißbrille W 316
Schweißbuckel P 333
Schweißbuckelform S 105
Schweißbühne W 406
Schweißcharakteristik W 218
Schweißdämpfe W 306
Schweißdauer W 116
Schweißdiagramm W 264
Schweißdraht W 505
Schweißdraht-analyse W 506
Schweißdrahtart W 513
Schweißdraht aus niedriggekohtem Stahl L 164
Schweißdrahtdurch-messer D 82, D 85
Schweißdrahtende E 260
Schweißdrahtführung W 510
Schweißdraht für das Auftragschweißen S 806
Schweißdraht für das automatische Schweißen A 586
Schweißdraht für das Gas-schmelzschweißen G 177
Schweißdraht für das Gas-schweißen G 177
Schweißdraht für das Lichtbogenauftrag-schweißen O 17
Schweißdraht für das Lichtbogen-schweißen A 396
Schweißdraht-querschnitt C 520
Schweißdrahtrolle C 334
Schweißdrahtspule F 56
Schweißdraht-trommel W 508
Schweißdrahttyp W 513
Schweißdraht-verbrauch W 507
Schweißdraht-verlust W 511
Schweißdrahtvorschub F 16
Schweißdrahtvor-schubgerät W 509
Schweißdrahtvorschub-geschwindigkeit R 20
Schweißdrahtzufuhr F 16
Schweißdrahtzuführung F 40
Schweißdrahtzusammen-setzung C 277
Schweißdrehtisch W 499
Schweißdrehvor-richtung W 411
Schweißdrossel W 427
Schweißdruck W 638
Schweißdruck-aufbringung A 219
Schweißdruckfeder W 415
Schweißdüse W 484
Schweißdüsengröße W 485
Schweißebene W 402
Schweißei-gen-spannungen R 74
Schweißelgung W 43, W 213
Schweißelgungs-prüfung W 425
Schweißelgungszone H 46
Schweißelnheit W 443
Schweißelnnrichtung W 285, W 350
Schweißelnnrichtung für Plattenelektroden P 158
Schweißelnnrichtung mit Energiespeicherung S 665/6
Schweißelnschalt-dauer W 267
Schweißelnschaltwert W 660
Schweißelnsen W 534
Schweißelektrode W 142
Schweißelektrode mit Tiefbrandcharakter D 36
Schweißelektrode mit Tiefeinbrandcharakter D 36
Schweißelektroden-erzeugung W 277
Schweißelektroden-herstellung W 277
Schweißelektroden-industrie W 275
Schweißelektroden-norm W 279
Schweißelektroden-produktion W 277
Schweißelektroden-trockengerät E 83
Schweißelektroden-trockenschrank E 84
Schweißelektroden-typ E 152
Schweißelektroden-umhüllung W 272
Schweißelektroden-umhüllungs-pressen E 60
Schweißelektrodenver-brauch E 64
schweißempfindlich S 79
schweißen W 40
Schweißen W 182
Schweißen am Minuspol S 676
Schweißen am Pluspol R 142
Schweißen an freier Atmosphäre O 52
Schweißen an senkrechter (stehender) Wand von oben nach unten V 18
Schweißen auf Baustellen F 33
Schweißen-Aus W 370
Schweißen außerhalb des Vakuums O 52
Schweißen bei niedrigen Temperaturen L 196
Schweißen bei tiefen Temperaturen L 196
Schweißen der Decklage C 463
Schweißen der ersten Lage R 196
Schweißen der Heftstellen T 8
Schweißen der Wurzel R 205
Schweißen der Wurzellage R 196
schweißende Werkzeug-maschine W 347
Schweißen dicker Quer-schnitte H 111
Schweißen dünner Bleche T 97
Schweißen durch Angießen L 133
Schweißen durch Berührungswärme H 59
Schweißen durch örtlich begrenzten Schmelzfluß F 384
Schweißen-Ein W 391
Schweißen einer Kehlnaht in senkrechter Lage V 21
Schweißen einer Kehlnaht in waagerechter Lage H 241
Schweißenergie W 280
Schweißenergieaufnahme W 281
Schweißen im Behälterbau T 26
Schweißen im festen Zustand W 340
Schweißen im Freien O 14
Schweißen im Hoch-vakuum H 225
Schweißen im Mittel-vakuum M 135
Schweißen im Pilgerschritt B 17
Schweißen im Pipeline-Bau P 63
Schweißen im Rohr-leitungsbau P 63
Schweißen im Vakuum V 4
Schweißen im Vorvakuum M 135
Schweißen in allen Positionen A 136
Schweißen in Behältern W 336
Schweißen in der Position „fallend“ V 18
Schweißen in einer Lage S 245
Schweißen in f-Position V 18
Schweißen in Kammern mit kontrollierter Atmosphäre C 341
Schweißen in kontrollierter Atmosphäre (Gasatmosphäre) C 341
Schweißen in mehreren Lagen M 324
Schweißen in Normal-lage F 211, H 243
Schweißen in waagerechter Lage H 243
Schweißen in waagerechter Position H 243
Schweißen in Wannen-lage G 227
Schweißen in Wannen-position G 227
Schweißen in Zwangslage (Zwangsplosion) F 108
Schweißen in zwei Lagen W 341
Schweißen legierter Stähle W 359
Schweißen metallischer Werkstoffe M 197
Schweißen mit ab-schmelzender Düse C 314
Schweißen mit abschmel-zender Elektrode C 308
Schweißen mit artgleichen Zusatzwerkstoff W 516
Schweißen mit automa-tischem Drahtvorschub A 589
Schweißen mit Band W 524
Schweißen mit Band-elektroden W 524
Schweißen mit Blankdraht B 39

- Schweißen mit blanken Drähten unter CO₂ B 36
 Schweißen mit blanken Elektroden V 514
 Schweißen mit Bündelelektroden P 168
 Schweißen mit dem Plasmafeinstahl P 127
 Schweißen mit dünnen Drähten T 100
 Schweißen mit einer Elektrode S 216
 Schweißen mit eingegtem (eingeschnürtem) Lichtbogen C 300
 Schweißen mit Elektrodenbündel P 168
 Schweißen mit Elektronenstrahlen E 202
 Schweißen mit endloser umhüllter Elektrode C 333
 Schweißen mit Fernüberwachung R 67
 Schweißen mit flußmittelgefüllten Elektroden F 244
 Schweißen mit geringer Stromstärke L 161
 Schweißen mit Gleichstrom D 23
 Schweißen mit Gleichstrom bei Pluspolung D 15
 Schweißen mit Gleichstromlichtbogen D 8
 Schweißen mit Gleichstrom-Minuspolung D 20
 Schweißen mit Gleichstrom-Pluspolung D 15
 Schweißen mit Graphitelektrode G 220
 Schweißen mit Halbautomaten S 71
 Schweißen mit Handstoßelektrode P 177
 Schweißen mit Hochstromlichtbogen H 139
 Schweißen mit hohen Schweißgeschwindigkeiten W 198
 Schweißen mit hoher Energiedichte H 144
 Schweißen mit Impuls-Laser P 383
 Schweißen mit Kohlelichtbogen C 36
 Schweißen mit konstanter Spannung C 294
 Schweißen mit kontrollierter Schutzgasatmosphäre C 340
 Schweißen mit Laserstrahlen L 32
 Schweißen mit Laserstrahlen hoher Intensität H 173
 Schweißen mit Luftspalt W 207
 Schweißen mit Massivdrähten W 522
 Schweißen mit Metall-elektroden M 170
 Schweißen mit Nachwärmen W 520
 Schweißen mit nackten Elektroden W 514
 Schweißen mit Netzmanteldrähten F 362
 Schweißen mit Netzmantelelektroden F 362
 Schweißen mit Neutronenstrahlen N 15
 Schweißen mit nichtabschmelzender Elektrode N 43
 Schweißen mit offenem Lichtbogen O 18
 Schweißen mit Platten-elektroden W 519
 Schweißen mit pulserndem Strom P 388
 Schweißen mit Pulverdraht unter CO₂-Schutz C 432
 Schweißen mit Pulverelektroden F 244
 Schweißen mit Röhrchen-drähten T 270
 Schweißen mit Röhrchen-drähten unter CO₂ als Schutzgas C 475
 Schweißen mit schmalen Luftspalt N 1
 Schweißen mit Schmelzdüse C 314
 Schweißen mit Schockwellen E 297
 Schweißen mit Schweißautomaten A 547
 Schweißen mit Selen-elektroden F 244
 Schweißen mit Spalt W 207
 Schweißen mit Sprühlichtbogen S 543
 Schweißen mit Stahlelektroden W 523
 Schweißen mit Tiefeinbrandelektroden W 515
 Schweißen mit übertragenem Lichtbogen T 237
 Schweißen mit Ultraschall-schwingungen U 33
 Schweißen mit umhüllten Elektroden C 456
 Schweißen mit unverzehrbarer Elektrode N 43
 Schweißen mit verdecktem Lichtbogen S 753
 Schweißen mit verzehrbarer Düse C 314
 Schweißen mit Vollautomaten F 349
 Schweißen mit Vorwärmen W 521
 Schweißen mit Wechselstrom A 57
 Schweißen mit Wechselstromlichtbogen A 6
 Schweißen mit Werkstoff-zusatz F 45
 Schweißen mit Werkstück-berührung T 218
 Schweißen mit Zusatz F 45
 Schweißen mit Zusatzdraht F 52
 Schweißen mit Zusatzmetall F 45
 Schweißen mit zwangsweiser Nahtformung E 177
 Schweißen mit zwei Lichtbögen T 293
 Schweißen ohne Luftspalt W 206
 Schweißen ohne Schutzgas W 514
 Schweißen ohne Spalt W 206
 Schweißen ohne Vorwärmen W 518
 Schweißen ohne Werkstoff-zusatz W 517
 Schweißen ohne Zusatz W 517
 Schweißen plattierter Bleche W 365
 Schweißen plattierter Stähle W 366
 Schweißen reaktionsfreudiger Metalle R 23
 Schweißen reaktiver Metalle R 23
 Schweißen thermoplastischer Kunststoffe W 387
 Schweißen über Kopf O 63
 Schweißen unter Argon A 441
 Schweißen unter Argon-schutzgas A 441
 Schweißen unter Baustellenbedingungen F 33
 Schweißen unterbrochener Kehlnähte I 110
 Schweißen unterbrochener Nähte I 112
 Schweißen unter Druck P 302
 Schweißen unter Helium H 127
 Schweißen unter Kupferschiene F 98
 Schweißen unter Mischgas G 84
 Schweißen unter Pulver S 753
 Schweißen unter Vakuum V 4
 Schweißen unter Wasser U 66
 Schweißen unter Wasserdampf W 18
 Schweißen unter Wasserdampfschutz V 18
 Schweißen von Aluminium-legierungen A 149
 Schweißen von Baustahl S 712
 Schweißen von Behältern T 26
 Schweißen von Beryllium B 99
 Schweißen von Beton-armierungen R 63
 Schweißen von Betonstählen R 63
 Schweißen von Bewehrungsstählen R 63
 Schweißen von Blei L 92
 Schweißen von Bolzen unter Schutzgas S 119
 Schweißen von Brennstoffelementen W 371
 Schweißen von Bronze B 190
 Schweißen von Chromstahl C 131
 Schweißen von Dickblechen T 93
 Schweißen von Dosen C 5
 Schweißen von Dünoblechen T 97
 Schweißen von Ecknähten C 415
 Schweißen von Edelmetallen W 376
 Schweißen von Fallnähten V 18
 Schweißen von Federn S 563
 Schweißen von Feinblechen T 97
 Schweißen von feuerfesten Metallen R 51
 Schweißen von Folie F 275
 Schweißen von Füllagen F 47
 Schweißen von geradlinigen Nähten S 678
 Schweißen von Grauguß G 230
 Schweißen von Grobblechen T 93
 Schweißen von großen Querschnitten H 111
 Schweißen von Großrohren L 19
 Schweißen von Gußeisen C 70
 Schweißen von Gußteilen W 364
 Schweißen von Hand H 12
 Schweißen von Kehlnähten F 64
 Schweißen von Kehlnähten in Horizontalposition H 241
 Schweißen von Kehlnähten in Normallage F 35
 Schweißen von Kehlnähten in Normalposition F 35
 Schweißen von Kehlnähten in Wannenlage G 225
 Schweißen von Kleinteilen W 383
 Schweißen von Kohlenstoffstahl C 47
 Schweißen von Kunststoffen P 147
 Schweißen von Kupfer C 396
 Schweißen von Kupfer-legierungen C 365
 Schweißen von Längsnähten L 150
 Schweißen von legierten Stählen W 359
 Schweißen von Leichtmetallen L 112
 Schweißen von Magnesium-legierungen W 374
 Schweißen von Metallen M 197
 Schweißen von Mikrominiatur-schaltungen M 209
 Schweißen von Molybdän M 287
 Schweißen von nicht-legierten Stählen W 373
 Schweißen von nicht-rostendem Stahl S 591
 Schweißen von Nickel N 25
 Schweißen von Platten P 147
 Schweißen von Polyäthylen W 380
 Schweißen von Quernähten T 252
 Schweißen von Reinaluminium P 397
 Schweißen von Rohren großer Durchmesser L 19
 Schweißen von Rohren in Zwangsposition F 107
 Schweißen von Rundnähten C 136, C 152
 Schweißen von Schienenstößen W 382
 Schweißen von Stahl W 385
 Schweißen von Stahlblech S 644
 Schweißen von Stahlguß W 386
 Schweißen von Stumpfnähten in Normalposition W 363
 Schweißen von Tantal T 29
 Schweißen von Temperguß W 375
 Schweißen von Thermo-plasten W 387
 Schweißen von Überlandrohrleitungen C 512
 Schweißen von Umfangsnähten A 115
 Schweißen von unlegierten Stählen W 377
 Schweißen von Untergruppen S 732
 Schweißen von unterschiedlichen Legierungen D 129
 Schweißen von unterschiedlichen Metallen E 368
 Schweißen von waagerechten Kehlnähten H 241
 Schweißen von Werkzeugen T 180
 Schweißen von Wurzel-nähten R 196
 Schweißer W 146
 Schweißeranzug W 619
 Schweißerbekleidung W 619
 Schweißerbox W 205
 Schweißerei W 664
 Schweißergamaschen W 453
 Schweißershandschild A 383
 Schweißershandschuhe W 618
 Schweißershandschutzschild A 383
 Schweißershelm A 399
 Schweißerkabine W 205
 Schweißerkapazität W 148
 Schweißerkolbe W 205
 Schweißerberlaubnis W 400
 Schweißerberlaubnisschein W 400
 Schweißerschirm W 620

- Schweißerschutzbekleidung W 619
 Schweißerschutzbekleidung aus Leder L 98
 Schweißerschutzglas P 361
 Schweißerschutzhandschuhe W 618
 Schweißerschutzhaube A 399
 Schweißerschutzhelm A 399
 Schweißerschutzschild W 620
 Schweißerschutzschirm W 620
 Schweißerschutzvorhänge W 255
 Schweißerschutzzelt W 476
 Schweißerstempel W 621
 Schweißerstunde M 42
 Schweiß erwärmungszeit W 175
 Schweiß erzeichen W 621
 Schweiß erzeit W 476
 Schweiß faser W 203
 Schweiß fehler W 258
 schweiß fehlerfrei F 305
 schweiß fertig R 26
 Schweiß färbung W 290
 schweiß feste Korrosionsschutzfarbe W 52
 Schweiß festigkeit W 675
 Schweiß fitting W 296
 Schweiß flächen W 467
 Schweiß flamm e W 298
 Schweiß flammenart N 6
 Schweiß flammengröße S 294
 Schweiß fließmittel W 300
 Schweiß folge W 441
 Schweiß folgeangaben W 399
 Schweiß folgeplan W 442
 Schweiß form W 358
 Schweiß frequenz W 305
 Schweiß fuge W 321
 Schweiß fugenvorbereitung G 243
 Schweiß funken W 452
 Schweiß garnitur W 393
 Schweiß gasdruck W 312
 Schweiß gasmanometer W 313
 Schweiß gasmenge A 190
 Schweiß gas temperatur W 314
 schweiß geeignet S 775
 Schweiß generator W 315
 Schweiß generator für das Lichtbogenschweißen A 382
 Schweiß generator für konstanten Strom C 289
 Schweiß generator mit abfallender Kennlinie D 179
 Schweiß generator mit Ankerrückwirkung A 450
 Schweiß generator mit Fremderregung S 82
 Schweiß generator mit Selbsterregung S 51
 Schweiß gerät W 285, W 443
 Schweiß gerätebau W 289
 Schweiß geräteentwickler W 345
 Schweiß geräteentwicklung W 286
 Schweiß gerätetechnik W 190
 Schweiß geräteträger W 189
 Schweiß gerätetyp T 342
 Schweiß gerätewerk W 288
 Schweiß gerät für das Wolfram-Inertgas-Schweißen G 132
 Schweiß gerät für Doppelkehlnahtschweißungen T 298
 Schweiß gerät mit Fernüberwachung R 66
 Schweiß gerät mit Schmelzdüse C 313
 Schweiß gerät mit verzehrbaren Düse C 313
 schweiß gerecht C 344
 Schweiß gerechte Gestaltung D 65
 schweiß gerechte Verbindung C 418
 Schweiß geschwindigkeit W 456
 Schweiß geschwindigkeitsabnahme D 33
 Schweiß geschwindigkeitsänderung VV 459
 Schweiß geschwindigkeitsbereich R 15
 Schweiß geschwindigkeitserhöhung I 32
 Schweiß geschwindigkeitschwankung W 459
 Schweiß geschwindigkeitssteuerung W 457
 Schweiß geschwindigkeitsverringerung D 33
 Schweiß gleichrichter W 428
 Schweiß gleichrichter mit fallender Belastungslinie D 181
 Schweiß gleichrichter-Transformator T 242
 Schweiß gleichspannung D 29
 Schweiß gleichstrom D 25
 Schweiß glocke W 202
 Schweiß grundierung W 416
 Schweiß grundzeit A 53
 Schweiß gut W 557
 Schweiß gutabkühlung W 562
 Schweiß gutabsatz W 568
 Schweiß gutabschmelzung W 568
 Schweiß gutanalyse D 49
 Schweiß gutart W 608
 Schweiß gutausbeute W 594
 Schweiß gutausbringen W 594
 Schweiß gutausbringung W 594
 Schweiß gut aus nicht-rostendem Stahl S 586
 Schweiß gut aus niedriggekohtem Stahl M 244
 Schweiß gutbewertung W 572
 Schweiß gutbruch W 573
 Schweiß gut der Lichtbogen-schweißung A 370
 Schweiß gute W 426
 Schweiß guteigenschaften W 593
 Schweiß gutfestigkeit W 599
 Schweiß gutgefüge W 600
 Schweiß gutgewicht W 39
 Schweiß guthärte W 575
 Schweiß gutherstellung P 319
 Schweiß gut im Schweißzustand A 477
 Schweiß gut im unbehandelten Schweißzustand A 477
 Schweiß gutinhalt V 63
 Schweiß gut kalkbasischer Elektroden W 590
 Schweiß gutkristallisation W 567
 Schweiß gutlage L 84
 Schweiß gutmenge Q 6
 Schweiß gutmitte C 90
 Schweiß gutprobe W 604, W 605
 Schweiß gutprüfung W 604
 Schweiß gutqualität Q 2
 Schweiß gutquerschnitt W 566
 Schweiß gutquerschnittsfläche C 516
 Schweiß gutrißempfindlichkeit W 565
 Schweiß gutschrumpfungszugabe W 596
 Schweiß gutsprödigkeit B 182
 Schweiß gutstruktur W 600
 Schweiß guttropfen G 200
 Schweiß guttyp W 608
 Schweiß gutübergang W 607
 Schweiß gutüberhitzung W 591
 Schweiß gutuntersuchung W 582
 Schweiß gutvolumen V 63
 Schweiß gutvolumeneinheit U 72
 Schweiß gutwertigkeit Q 2
 Schweiß gutzugprobe W 603
 Schweiß gutzusammensetzung W 560
 Schweiß halbautomat S 70
 Schweiß hebel L 110
 Schweiß helium W 320
 Schweiß hilfsstoffe W 225
 Schweiß hilfsvorrichtung W 184
 Schweiß hitze W 173
 Schweiß impuls W 423
 Schweiß industrie W 334
 Schweiß ingenieur W 282
 Schweiß kabel W 208
 Schweiß kabelanschluß W 209
 Schweiß kabelmantel W 211
 Schweiß kabelquerschnitt W 212
 Schweiß kabelverbinder W 210
 Schweiß kabine W 217
 Schweiß kalorimetrie W 78
 Schweiß kammer W 217
 Schweiß kammer / mit Inertgas gefüllte I 72
 Schweiß kante W 268
 Schweiß kantenabstand S 461
 Schweiß kantenvorbereitung P 277, W 269
 Schweiß kapazität W 214
 Schweiß kappe A 385
 Schweiß kaverne W 216
 Schweiß keil W 460
 Schweiß kenngröße W 283, W 623
 Schweiß kennwert W 283, W 623
 Schweiß klasse C 161
 Schweiß kohlendioxid W 319
 Schweiß konstante W 222
 Schweiß konstrukteur W 263
 Schweiß konstruktion W 223, W 546
 Schweiß konzeption W 221
 Schweiß kopf W 326
 Schweiß kopf ausleger W 204
 Schweiß kopfbewegung M 296
 Schweiß kopfeinstellung A 82
 Schweiß kopfführung S 652
 Schweiß kopfführungssystem W 448
 Schweiß kopfgetriebe W 327
 Schweiß kopfmanipulator W 348
 Schweiß kopfneigung I 18
 Schweiß kopfstellung W 330
 Schweiß kopfsteuereinrichtung W 328
 Schweiß kopfsteuerung S 652
 Schweiß kopfsupport W 327
 Schweiß kopftyp T 343
 Schweiß kopfverstellung A 82
 Schweiß kopf zum automatischen UP-Schweißen A 566
 Schweiß körper W 118
 Schweiß korrosion W 94
 Schweiß kreis W 83
 Schweiß kreisdrossel W 427
 Schweiß lack W 416
 Schweiß lage W 410, W 624
 Schweiß lagendicke W 539
 Schweiß lagenfolge S 84
 Schweiß legierung W 185
 Schweiß lehrer W 339
 Schweiß lehrkraft W 339
 Schweiß lehrwerkstatt W 497
 Schweiß leistung W 270
 Schweiß leitung W 342
 Schweiß lichtbogen W 58
 Schweiß lichtbogenkennlinie C 110
 Schweiß lichtbogen mit abschmelzender Elektrode C 309
 Schweiß lichtbogen spannung W 194
 Schweiß lichtbogenstrom W 192
 Schweiß lichtbogen theorie A 353
 Schweiß lichtbogen umhüllter Elektroden C 196
 Schweiß lichtbogen zünd einrichtung W 193
 Schweiß lichtbogen zündgerät W 193
 Schweiß lichtbogen zustand W 191
 Schweiß linie W 343
 Schweiß linse N 90, W 611
 Schweiß linsenausbildung F 292
 Schweiß linsenbildung F 292
 Schweiß linsendicke W 614
 Schweiß linsendurchmesser W 612
 Schweiß linsenfestigkeit W 613
 Schweiß löten B 147
 Schweiß luft W 199
 Schweiß manipulator W 411
 Schweiß maschine W 344
 Schweiß maschine für Doppelkehlnahtschweißungen T 296
 Schweiß maschine mit Anker rückwirkung A 450
 Schweiß maschine mit Fremderregung S 83
 Schweiß maschinenbranche W 287
 Schweiß maschineneinstellwert S 91
 Schweiß maschinenklemme W 151
 Schweiß maschinenkonstruktion W 149
 Schweiß maschinenwartung M 34
 Schweiß maschinenwerk W 288
 Schweiß maske P 360
 Schweiß masse T 66
 Schweiß mechanisierung W 351
 Schweiß meister W 304
 Schweiß metall W 352
 Schweiß metallkunde M 178
 Schweiß metallurge W 354
 schweiß metallurgisch W 353
 Schweiß methode W 356
 Schweiß mittel W 225, W 300
 Schweiß muffle W 137
 Schweiß mulde W 216
 Schweiß mundstück W 484
 Schweiß naht W 41
 Schweiß nahtabkühlung C 347
 Schweiß nahtanalyse W 56
 Schweiß nahtanfang S 627
 Schweiß nahtangaben W 103
 Schweiß nahtanordnung D 128
 Schweiß nahtanzahl N 100
 Schweiß nahtaufbau W 76
 Schweiß nahtausführung E 287
 Schweiß naht aus niedriggekohtem Stahl M 243
 Schweiß naht aussehen W 57
 Schweiß naht äußeres E 301
 Schweiß nahtbereich R 52
 Schweiß nahtbiegeversuch W 74
 Schweiß nahtbildung W 160
 Schweiß nahtbreite W 699
 Schweiß nahtdicke T 91
 Schweiß nahtende E 258
 Schweiß nahtfaktor W 535
 Schweiß nahtfestigkeit W 674

- Schweißnahtformung W 160
 schweißnahtfrei W 541
 Schweißnahtgefüge S 715
 Schweißnahtgestaltung W 89
 Schweißnahtgröße W 667
 Schweißnahtgrund B 127
 Schweißnahtgüte W 646
 Schweißnaht Härte W 172
 Schweißnaht Höhe W 176
 Schweißnaht hoher Dichte H 143
 Schweißnahtkante W 129
 Schweißnahtkerbeschlag-zähigkeit W 178
 Schweißnahtkohlenstoffgehalt W 79
 Schweißnahtkomponenten W 87
 Schweißnahtkorngroße W 167
 Schweißnahtlage W 636
 Schweißnahtlänge W 540
 Schweißnahtleistung W 140
 Schweißnahtmeßlehre W 309
 Schweißnahtmeßwerkzeug W 357
 Schweißnahtmitte W 81
 Schweißnaht mit tiefem Einbrand D 37
 Schweißnaht mit unvollständigem Einbrand I 24
 Schweißnaht mit vollständigem Einbrand C 274
 Schweißnahtnähe P 366, V 51
 schweißnahtnaher Bereich Z 7
 Schweißnahtoberfläche W 678
 Schweißnahtoberflächenriß W 679
 Schweißnahtoberseite U 96
 Schweißnahtparameter W 623
 Schweißnahtpore W 634
 Schweißnahtprofil W 639
 Schweißnahtprüfen W 685
 Schweißnahtprüfer W 684
 Schweißnahtprüfnormen W 531
 Schweißnahtprüfung W 685
 Schweißnahtprüfung auf interkristalline Korrosion W 105
 Schweißnahtprüfverfahren W 530
 Schweißnahtqualität W 646
 Schweißnahtquerschnitt W 100
 Schweißnahtquerschnittsfläche W 658
 Schweißnahtquerschnittsform C 518
 Schweißnahttrand S 23
 Schweißnahtreinigung W 85
 Schweißnahtreinigungsmittel W 84
 Schweißnahtrichtung W 112
 Schweißnahtriß W 95
 Schweißnahtrißbildung W 96
 schweißnahtrißempfindlich S 818
 Schweißnahttrissigkeit W 96
 Schweißnahtrißsicherheit R 108
 Schweißnahtrontgenbild W 647
 Schweißnahtrückseite R 27
 Schweißnahtsauberkeit C 163, W 86
 Schweißnahtschrumpfschwindungen W 666
 Schweißnahtschrumpfung W 665
 Schweißnahtschutz P 357, W 663
 Schweißnahtsinnbild W 468
 Schweißnahtspannungen W 676
 Schweißnahtstruktur S 715
 Schweißnahtsymmetrie W 681
 Schweißnahtübergang W 532
 Schweißnahtüberhöhung W 650
 Schweißnahtüberwölbung W 650
 Schweißnahtumfang C 139
 Schweißnahtumriß W 92
 Schweißnahtungängen W 113
 Schweißnahtunterbrechungen W 113
 Schweißnahtunterseite U 54
 Schweißnahtuntersuchung W 685
 Schweißnahtverlauf C 451
 Schweißnahtversprödung W 143
 Schweißnahtverstärkung W 650
 Schweißnahtverunreinigung W 91
 Schweißnahtvolumen C 139, W 698
 Schweißnahtvorbereitung W 637
 Schweißnahtwarmrißbildung W 177
 Schweißnahtwarmrissigkeit W 177
 Schweißnahtwerkstoff W 557
 Schweißnahtwerte W 103
 Schweißnahtwertigkeit W 646
 Schweißnahtwiderstand W 654
 Schweißnahtwurzel W 655
 Schweißnahtwurzelseite R 201
 Schweißnahtwurzelversprödung W 657
 Schweißnahtzähigkeit T 219
 Schweißnahtzeichen W 468
 Schweißnahtzone V 51, W 704
 Schweißnahtzugfestigkeit W 682
 Schweißnahtzusammensetzung W 88
 Schweißnenngeschwindigkeit N 36
 Schweißnennspannung N 37
 Schweißnennstrom N 35
 Schweißnut W 321
 Schweißofen W 308
 Schweißoperation W 392
 Schweißöse K 4
 Schweißparameter W 283
 Schweißpaste W 397
 Schweißpatent W 398
 Schweißpatrone W 215
 Schweißperiode W 257
 Schweißperle W 63
 Schweißphase W 401
 Schweißpistole G 254, P 71
 Schweißpistolenhandgriff W 324
 Schweißpistolenmundstück G 257
 Schweißplan W 439
 Schweißplastik W 132
 Schweißplastiker W 440
 Schweißplattieren W 107
 Schweißplatzdruckminder-ventil W 395
 Schweißportal W 310
 Schweißportion W 409
 Schweißposition W 410
 Schweißpositionier W 411
 Schweißpraxis W 356
 Schweißpresse W 414
 Schweißpreßkraft W 303
 Schweißprobe W 138, W 686
 Schweißprobekast W 138, W 686
 Schweißprobekörper W 138, W 686
 Schweißproduktion W 419
 Schweißproduktivität W 420
 Schweißprofil W 136
 Schweißprogramm W 421
 Schweißprojekt W 422
 Schweißprozeß W 392
 Schweißprozeßablauf C 452
 Schweißpulver F 263, W 300
 Schweißpulverabsauganlage F 262
 Schweißpulverart F 268
 Schweißpulveraufnahmetrichter F 256
 Schweißpulverauswahl S 41
 Schweißpulverentwicklung F 248
 Schweißpulverkomponente F 238
 Schweißpulvermenge A 188
 Schweißpulver mit auflegierender Wirkung A 126
 Schweißpulvertyp F 268
 Schweißpulververbrauch W 302
 Schweißpulverviskosität V 53
 Schweißpulverzuführung F 267
 Schweißpulverzusammensetzung W 301
 Schweißpunkt N 90, W 407
 Schweißpunktanordnung L 139
 Schweißpunkanzahl N 101
 Schweißpunktdurchmesser W 672
 Schweißpunktfestigkeit S 520
 Schweißquerschnitt S 37
 Schweißrahmen W 128
 Schweißrauch W 669
 Schweißraum W 436
 Schweißraupe W 201
 Schweißraupenabmessungen W 68
 Schweißraupenachse A 595
 Schweißraupenbreite W 71
 Schweißraupenfläche W 65
 Schweißraupenfolge W 69
 Schweißraupenform W 70
 Schweißraupenquerschnitt W 67
 Schweißraupenüberhöhung R 62
 Schweißraupenzahl N 96
 Schweißregel W 438
 Schweißregler W 429
 Schweißrestspannungen R 74
 Schweißrichtung W 265
 Schweißriß W 231
 schweißrißanfällig S 819
 Schweißrißanfalligkeit S 81
 schweißrißempfindlich S 819
 Schweißrißempfindlichkeit S 81
 Schweißrissigkeit C 488
 Schweißrißversuch W 98
 Schweißrolle W 714
 Schweißsäule W 204
 Schweißschirm W 620
 Schweißschlacke W 449
 Schweißschritt W 463
 Schweißschrumpfschwindungen S 169
 Schweißschrumpfung W 447
 Schweißschuh W 446
 Schweißschutz W 445
 Schweißschütz W 226
 Schweißsicherheitsprüfung W 47
 Schweißspalt R 193, W 311
 Schweißspalt/ohne G 9
 Schweißspaltbreite W 720
 Schweißspanner W 219
 Schweißspannung W 502
 Schweißspannungsänderung W 503
 Schweißspannungsbereich W 504
 Schweißspannungsregelung R 55
 Schweißspiel W 256
 Schweißspiel beim Buckelschweißen P 341
 Schweißspiel beim Punktschweißen S 530
 Schweißspiel beim Rollenschweißen S 32
 Schweißspielzeit W 257
 Schweißspitze W 484
 Schweißspritzer W 454
 Schweißspritzermenge A 191
 Schweißstab W 432
 Schweißstabdurchmesser W 435
 Schweißstabende E 259
 Schweißstabumhüllung W 433
 Schweißstabvorschub R 167
 Schweißstabzuführung R 167
 Schweißstahl W 462
 Schweißstation W 461
 Schweißstelle W 407
 Schweißsteuerfeld W 229
 Schweißsteuergerät W 228
 Schweißsteuerung W 227
 Schweißstoß J 25, J 29
 Schweißstrahler E 214
 Schweißstraße W 343
 Schweißstrom W 232
 Schweißstromabgabe W 247
 Schweißstromabnahme R 45
 Schweißstromabschaltung C 547
 Schweißstromänderung W 234
 Schweißstromart T 341
 Schweißstrom-Aus E 261
 Schweißstrombedarf W 252
 Schweißstrombegrenzer W 245
 Schweißstrombegrenzung W 244
 Schweißstrombereich W 248
 Schweißstromdichte W 238
 Schweißstromdurchfluß P 19
 Schweißstrom-Ein S 628
 Schweißstromereinstellbereich R 14
 Schweißstromer-installer W 235
 Schweißstromer-installergerät W 235
 Schweißstromer-installerwert W 444
 Schweißstromerzeuger W 413
 Schweißstromferneinstellung R 64
 Schweißstromfernregelung W 251
 Schweißstromfluß W 239
 Schweißstromgenerator W 413
 Schweißstromimpuls W 241
 Schweißstromkabel W 233
 Schweißstromkreis W 83
 Schweißstromkurve W 254
 Schweißstrommessung W 246
 Schweißstromquelle W 413
 Schweißstromquelle für das CO₂-Schutzgasschweißen C 472
 Schweißstromquelle für das CO₂-Schweißen C 472
 Schweißstromquelle zum Lichtbogenschweißen A 391
 Schweißstromregelung R 54
 Schweißstromregler W 235
 Schweißstromrelais W 250
 Schweißstromschütz W 412
 Schweißstromschwankung W 240

- Schweißstromsollwert W 249
 Schweißstromspannung W 502
 Schweißstromstabilisierung W 102
 Schweißstromstabilität W 101
 Schweißstromstärke W 186
 Schweißstromsteuer-system W 237
 Schweißstromsteuerung W 235
 Schweißstromstoß W 241
 Schweißstromübertragung T 245
 Schweißstromunterbrechung C 99
 Schweißstromveränderung W 234
 Schweißstromverlauf P 23
 Schweißstromwahl S 40
 Schweißstromweg P 23
 Schweißstromwert V 7
 Schweißstromzeit W 253
 Schweißstromzufuhr W 242
 Schweißstromzuschaltung A 218
 Schweißstück W 133
 Schweißsystem W 469
 Schweißtakter S 821
 Schweißtechnik W 356
 Schweißtechniker W 471
 schweißtechnische Abteilung W 262
 schweißtechnische Arbeit W 525
 schweißtechnische Aufgabe W 197
 schweißtechnische Ausbildungswerkstatt W 497
 schweißtechnische Automatisierung W 200
 schweißtechnische Beratung W 220
 schweißtechnische Beratungsstelle W 220
 schweißtechnische Betreuung W 284
 schweißtechnische Eignung W 213
 schweißtechnische Fertigung W 290
 schweißtechnische Fertigungsmethode W 127
 schweißtechnische Fertigungsstraße W 343
 schweißtechnische Forderung W 653
 schweißtechnische Forschungsabteilung W 430
 schweißtechnische Geräte W 285
 schweißtechnische Industrie W 334
 schweißtechnische Instandsetzung W 652
 schweißtechnische Produktion W 419
 schweißtechnische Qualifikation W 424
 schweißtechnischer Ausbilder W 339
 schweißtechnischer Bedarf W 466
 schweißtechnischer Berater W 224
 schweißtechnischer Betrieb W 295
 schweißtechnische Reparatur W 652
 schweißtechnischer Parameter W 283
 schweißtechnisch erproben W 683
 schweißtechnisches Institut W 337
 schweißtechnische Verarbeitung W 290
 schweißtechnische Vorfertigung W 134
 schweißtechnische Vorführung W 260
 schweißtechnisch inandsetzen R 70, W 651
 schweißtechnisch reparieren W 651
 Schweißtechnologe W 472
 Schweißtechnologie W 473
 schweißtechnologische Abteilung W 474
 Schweißteil W 546
 Schweißteil aus unlegiertem Kohlenstoffstahl P 74
 Schweißteilautomat S 70
 Schweißteilgröße W 555
 Schweißteilerstellung W 551
 Schweißteilprüfung W 552
 Schweißtemperatur W 475
 Schweißtemperaturmessung M 117
 Schweißtiegel T 65
 Schweißtiegel für das AT-Verfahren T 65
 Schweißtitisch W 470
 Schweißtrafo W 498
 Schweißträger W 130
 Schweißtraktor W 496
 Schweißtransformator W 498
 Schweißübergang T 232
 Schweißumfang V 65
 Schweißumformer W 230
 Schweiß- und Schneidbrenner W 187
 schweißunempfindlich I 90
 Schweißung W 182
 schweißungeeignet U 93
 Schweißunterlage W 62
 Schweißvariablen W 501
 Schweißverbinder T 243
 Schweißverbindung W 131
 Schweißverbindungsart W 538
 Schweißverbindung zwischen unterschiedlichen Legierungen M 259
 Schweißverbindung zwischen verschiedenen Metallen D 130
 Schweißverfahren W 356
 Schweißverfahren mit abschmelzendem Zusatzwerkstoff C 310
 Schweißverfahren mit abschmelzender Elektrode C 310
 Schweißverfahren mit endloser umhüllter Elektrode C 332
 Schweißverfahren mit flüssigkeitsgefüllten Elektroden F 243
 Schweißverfahren mit flüssigkeitsgefüllten Prelow-Elektroden F 243
 Schweißverfahren mit handbetätigter Stoelektrode P 176
 Schweißverfahren mit nichtabschmelzender Elektrode N 44
 Schweißverformung W 259
 Schweißverwerfung W 266
 Schweißverzögerungszeit S 572
 Schweißverzug W 259, W 266
 Schweißvollautomat F 348
 Schweißvolumen V 65
 Schweißvorfertigung W 134
 Schweißvorführung W 260
 Schweißvorführungswerkstatt W 261
 Schweißvorgang W 392
 Schweißvorhaben W 422
 Schweißvorrichtung W 297, W 411
 Schweißvorrichtung für Längsnähte L 152, L 156
 Schweißvorrichtung für Rundnähte J 7
 Schweißvorschrift W 455
 Schweißvorschub W 157
 Schweißwagen W 80
 Schweißwandler W 691
 Schweißwärme W 331
 Schweißwärmeabfuhrung D 131
 schweißwärmebeeinflusste Werkstoffzone H 46
 schweißwärmebeeinflusste Zone H 46
 Schweißwärmequelle W 333
 Schweißwärmeverteilung W 332
 Schweißwärmezyklus W 477
 Schweißwarze P 333
 Schweißwechselstrom A 58
 Schweißwechselstromkreis A 59
 Schweißweg W 437
 Schweißwerk W 403
 Schweißwerknorm W 527
 Schweißwerkstatt W 664
 Schweißwerkstoff W 349
 Schweißwerkzeug W 489
 Schweißwerkzeugmaschine W 347
 Schweißwert W 283
 Schweißwiderstand W 431
 Schweißwulst W 696
 Schweißzange W 488
 Schweißzeichen W 468
 Schweißzeichnung W 417
 Schweißzeit W 479
 Schweißzeitbegrenzer W 93
 Schweißzeitbegrenzung W 480
 Schweißzeitbereich W 483
 Schweißzeitbestimmung M 118
 Schweißzeitermittlung M 118
 Schweißzeitgeber W 482
 Schweißzeitsteueranlage W 93
 Schweißzeitsteuergerät W 482
 Schweißzeitsteuerrelais W 481
 Schweißzeitsteuerung W 480
 Schweißzone W 528
 Schweißzubehör W 466
 Schweißzulassung W 400
 Schweißzusatzdraht F 51
 Schweißzusatzmaterial W 291
 Schweißzusatzstab W 292
 Schweißzusatzwerkstoff G 158, W 291
 Schweißzusatzwerkstoffentwicklung W 158
 Schweißzusatzwerkstoff für das Auftragschweißen S 800
 Schweißzusatzwerkstoff für das ES-Schweißen F 43
 Schweißzusatzwerkstoff für das Hartauftragschweißen H 41
 Schweißzustand A 473
 Schweißzyklus W 256
 Schwellenwert der Laserstrahlung L 69
 Schwellenwert für Lasertätigkeit L 69
 schwenkbare Schweißvorrichtung S 339
 schwer hartiötbar D 97
 Schwerkraftschweißen G 228
 Schwerkraftschweißen von Kehlnähten G 223
 schwer schweißbares Metall D 98
 schwierig schweißbares Metall D 98
 Schwimmerabsperrenteil F 217
 Schwindlunker S 164
 Schwindriß S 165
 Schwindspannung S 168
 Schwindungshohlraum S 164
 Schwindzugabe S 163
 Schwinger V 46
 Schwinghebelpunktschweißmaschine R 161
 Schwingleistung V 43
 Schwingungsamplitude A 194
 Schwingungsauftragsschweißen V 49
 Schwingungsauftragsschweißverfahren V 50
 Schwingungsenergie V 45
 Schwingungsweite A 194
 schwingradreibschweißen I 75
 Schwingradreibschweißen I 76
 Schwingradreibschweißmaschine I 77
 Sechslagennaht S 288
 Sechslagenschweißnaht S 288
 sechslagige Schweißnaht S 288
 Sechs-Uhr-Schweißen S 287
 Seele C 404
 Seelendraht F 245
 Seelendrahtelektrode F 245, F 246
 Seelendraht für das Schutzgasschweißen unter CO₂ C 211
 Seelenelektrode C 406
 Seelenschweißdraht F 245
 Seelenschweißstab F 242
 Seelentablektrode C 406
 Seitenbiegeprobe S 171
 Seitenbiegeversuch S 170
 Seitenfaltversuch S 170
 Seitennaht S 173
 Seitenschutz S 174
 Seitenschweißnaht S 173
 seitliche Pendelbewegung T 250
 seitlicher Bindefehler L 7
 seitlicher Blendenschutz S 174
 seitliches Pendeln T 250
 seitliches Pendeln der Elektrode T 250
 Sekundärschweißstrom S 36
 selbstabhebende Schlacke S 49
 selbstablaufendes Schweißen A 547
 selbstregener Generator S 50
 selbsthärtender Stahl S 52
 Selbsthärter S 52
 Selbsthärtestahl S 52
 selbstlösende Schlacke S 49
 selbstregelnder Lichtbogen S 44
 selbstregelnder Schweißlichtbogen S 46
 selbstregelndes Lichtbogenschweißen S 45
 Selbstregelung S 47
 Selbstregelung des Lichtbogens S 48
 Selbstregelung des Schweißlichtbogens S 48
 Selbstregulierung S 47
 selbsttätige Lichtbogenschweißmaschine A 511
 selbsttätige Stumpfschweißmaschine A 519
 selbsttätiges UP-Schweißen A 565
 selbst wiederzündender Lichtbogen I 107
 Selektivlöten S 42
 Selengleichrichter S 43
 senkrechte Außenhaut V 27
 senkrechte Kehlnaht V 20
 senkrechte Naht V 26

Stapelbrennschneiden S 574
 Starkbrennschneiden H 108
 starke Blaswirkung H 93
 Starkschneidbrenner H 98
 Starkschrottschneiden H 110
 stark umhüllte Gußeisen-elektrode S 113
 Startlichtbogen P 50
 Startstrom S 619
 stationäre Brennschneidmaschine S 631
 stationäre Einzelpunktschweißmaschine S 265
 stationäre Einzelpunktschweißmaschine S 265
 stationäre Punktschweißmaschine S 635
 stationärer Entwickler F 105
 stationärer Schweißkopf F 109
 stationäres Brennschneidgerät S 634
 statische Kennlinie des Lichtbogens S 629
 statische Lichtbogenkennlinie S 629
 Staubbalk C 3
 Stauchdruck U 111
 stauchen U 100
 Stauchen U 108
 Stauchgeschwindigkeit U 107
 Stauchgrat F 74
 Stauchkraft U 110
 Stauchlänge U 104
 Stauchprozeß U 106
 Stauchschnitten M 297
 Stauchstrom U 103
 Stauchstromzeit U 109
 Stauchung U 108
 Stauchweg U 113
 Stauchwulst U 105
 Stauchzeit U 112
 Stauchzugabe U 101
 Stegflanke R 187
 Stegnaht W 29
 Steggeschweißen W 30
 Steggeschweißverfahren W 31
 Stehnaht S 617
 steigende Kehlnaht V 31
 steigende Naht V 34
 steigende Position V 32
 steigendes Schweißen U 95
 steigend geschweißte Naht V 34
 steigend schweißen W 695
 Steiger R 155
 Steignaht U 117
 Steignachtschweißen V 35
 Steignachtschweißgeräte V 24
 Steignachtschweißverfahren V 33
 Steifflanke S 568
 Steifflankennaht S 570
 Steifflankennahtverbindung S 569
 Steifkante S 568
 Stellitauftragschweißen S 653
 Stellung des Brenners T 205
 Steppnaht S 660
 Steppnahtschweißen S 662
 Steppnahtschweißmaschine S 661
 Steuerkasten C 339
 Steuern des Schweißprozesses W 418
 Steuern des Schweißvorganges W 418
 Steuern des Werkstoffübergangs C 342
 Steuerpult der Schneidmaschine C 569
 Steuerschrank C 339
 Steuerung der Drahtvorschubgeschwindigkeit W 737

Steuerung der Schweißzeit W 480
 Steuerung des Schweißkopfes S 652
 Steuerung des Schweißprozesses W 418
 Steuerung des Schweißvorganges W 418
 Stichloch K 4
 Stichlocheffekt K 5
 Stickstoffaufnahme N 33
 Stickstoffgehalt N 28
 Stickstoffgehalt im Schweißgut W 588
 Stickstofflichtbogen N 26
 Stickstofflichtbogen-schweißen N 27
 Stickstoffplasma N 31
 Stickstoffplasmastrahl N 32
 Stickstoff-Wasserstoff-Gemisch N 29
 stiftförmige Elektrode W 484
 Stirnabschreckprobe J 35
 Stirnflachnaht E 4
 Stirnflachnahtverbindung L 95
 Stirnkehlnaht E 3
 Stirnnaht E 9
 Stirnnahtschweißen E 10
 Stoß J 25
 Stoßeurode G 260
 Stoßkanten A 3
 Stoß mit X-Form D 161
 Stoßnaht B 229
 Stoßpunkt G 260
 Stoßwelle S 137
 Strahlbewegung B 84
 Strahllichte B 80
 Strahldurchmesser B 81
 Strahlenenergie B 82
 Strahlenintensität B 83
 γ -Strahlenprüfung G 2
 Strahlleistung B 87
 Strahlquerschnitt B 78
 Strahlstrom B 79
 Strichnaht B 66
 Strichraupe S 704
 Strichraupentechnik S 705
 Stromabfallzeit D 166
 Stromanstiegsgeschwindigkeit C 539
 Stromanstieg- und -abfallsteuerung U 114
 Stromanstiegzeit U 115
 Stromart T 334
 Strombedarf C 533
 Strombelastbarkeit der Elektrode C 530
 Stromeinstellbereich C 529
 stromführende Backe C 531
 Stromkontaktbüse C 532
 stromloser Draht C 252
 stromloser Zusatzdraht C 252
 stromloser Zusatzwerkstoff C 230
 Strompause C 354
 Stromquelle P 246
 Stromquelle für das Lichtbogenschweißen A 391
 Stromquellenkennlinie C 111
 Stromregelbereich C 538
 Stromregelung C 537
 Strom-Spannungs-Charakteristik C 541
 Strom-Spannungs-Kennlinie C 541
 Stromspitze C 536
 Stromstoßschweißen M 337
 Stromstoßschweißverfahren P 370
 Stromübertragung C 540
 Strömungsmenge F 220
 Strömungsmengemesser R 21
 Strömungsmesser F 219
 Stromunterbrechung C 534
 Stromzeit C 535
 Stromzuführungsdüse C 532

Strukturänderung C 107
 Struktur der Schweißnaht S 715
 stufenlose Regelung S 657
 Stulpenhandschuhe G 180
 Stummel S 716
 Stummelverluste S 717
 stumpfe Schweißverbindung B 230
 stumpfgeschweißte Probe B 231
 stumpfgeschweißtes Bauteil B 237
 stumpfgeschweißte Verbindung B 230
 Stumpf-Kehlnaht-Verbindung B 223
 Stumpfnahht B 229
 Stumpfnahht mit unvollständigem Einbrand I 23
 Stumpfnahht mit vollständigem Einbrand C 273
 Stumpfnahht ohne Luftspalt C 166
 Stumpfnahhtprobe B 238
 Stumpfnahtschweißmaschine B 225
 Stumpfschweißautomat A 519
 Stumpfschweißeinrichtung B 234
 Stumpfschweißelektrode B 235
 stumpfschweißen B 228
 Stumpfschweißen B 233
 Stumpfschweißmaschine E 27
 Stumpfschweißnaht B 229
 Stumpfschweißverfahren B 236
 Stumpfstoß B 227
 stumpfstoßend B 224
 Stumpfverbindung B 227
 Sturmstreichholz P 15
 symmetrische Fuge S 820
 symmetrische Lage der Schweißnaht W 681
 symmetrisch versetzte Kehlnaht C 100
 symmetrisch versetzte Naht C 101

T

Tandemlichtbogen D 196
 Tandemlichtbogen-schweißen T 18
 Tandemlichtbogenschweißverfahren T 294
 Tandemschnellschweißen H 212
 Tandemschweißanlage T 21
 Tandemschweißkopf T 24
 Tandemschweißverfahren T 19
 Tandem-UP-Schweißen T 23
 Tantalnaht T 28
 Tantal-schweißnaht T 28
 Tauchelektrode D 111
 tauchen D 108
 Tauchen D 109
 Tauchentwickler D 113
 Tauchhülle D 110
 Tauchlötbad S 396
 Tauchlöten D 114
 Tauchlöten D 115
 Tauchlötverfahren D 116
 Tauchmantel D 110
 Tauchmantelelektrode D 111
 Tauchübergang S 156
 Tauchübertragung S 156
 Tauchumhüllung D 110
 Tauchzeit S 153
 Taupunkt D 75
 T-Biegeversuch T 33
 technischer Berater auf dem Gebiet der Schweißtechnik W 224
 Technologie des Aluminium-schweißens A 178
 technologische Leiste S 625
 technologisches Blech R 225
 Teilautomat S 58
 teilautomatische Schutzgas-schweißanlage S 62
 teilautomatische Schweiß-anlage S 70
 teilautomatisches CO₂-Schutzgasschweißen S 57
 teilautomatisches CO₂-Schweißen S 57
 teilautomatisches CO₂-Schweißgerät C 423
 teilautomatisches Licht-bogenschweißen S 53
 teilautomatisches MIG-Schweißen S 64
 teilautomatisches Schweißen S 71
 teilautomatisches SG-Schweißen S 57
 teilautomatisches UP-Schweißen S 66
 teilautomatisches UP-Schweißverfahren S 68
 teilautomatisch geschweißte Naht S 65
 teilmechanisiertes Schweißen S 77
 teilreflektierender Spiegel P 16
 Teilung einer Punktschweiß-naht P 72
 Temperatur der Elektroden-arbeitsfläche E 89
 Temperatur der Lichtbogen-säule C 255
 Temperatur des Lichtbogens A 352
 Temperatur des Schlacken-bades S 329
 Temperatur des Schmelz-bades T 41
 Temperatur des Schweiß-bades T 41
 Temperatur im Schweißbad T 39
 Temperaturmeßfarbe T 38
 Temperaturmeßfarbstoff T 37
 Temperaturmeßstift T 37
 Temperaturzyklus beim Schweißen W 477
 Temperguß M 39
 ternäre Legierung T 52
 Teitelektrode E 290
 Testschweißen E 294
 Tf-Elektrode D 36
 thermische Nachbehandlung P 212
 thermischer Widerstand der Schweißnaht W 688
 thermisches Lichtbogen-trennen T 58
 * thermisches Schneiden T 59
 thermisches Schneidver-fahren T 60
 thermisches Trennen T 59
 thermisches Trennverfahren T 60
 thermische Vorbehandlung P 308
 Thermiform T 68
 Thermitgemisch T 67
 thermischgeschweißte T 79
 Thermitgießschweißen F 376, T 72
 Thermitmasse T 66
 Thermitpatrone W 215
 Thermitpreßschweißen P 294
 Thermitreaktion T 74
 Thermitreparaturschweißen T 75
 Thermitrohrschweißen T 69
 Thermitstienenschweißen T 71
 Thermitstienenschweißen bei Aufrechterhaltung des Fahrbetriebes T 73

Thermitschienenerschweißverfahren T 72
 Thermitschlacke T 76
 Thermitschmelzschweißen F 376
 Thermitschmelzschweißverfahren F 375
 Thermitschweißen A 146, R 30
 Thermitschweißen von Grauguß A 144
 Thermitschweißpulver T 70, T 82
 Thermitschweißtechnik T 84
 Thermitschweißverfahren T 83
 Thermistahl T 77
 Thermitschlagießverfahren F 375
 Thermittiegel T 65
 Thermitverfahren T 83
 Thermofarbstift T 37
 Thermokolorstift T 37
 Thermokolorstemperturstift T 37
 Thermokompressions-schweißanlage T 88
 Thermokompressions-schweißen T 86
 Thermokompressions-schweißkopf T 87
 Thermokompressions-verbinden T 85
 Thermoplastbrenner T 89
 thoriiert T 102
 thoriierte Elektrode T 104
 thoriierte Katode T 103
 thorierter Wolframstab T 108
 thoriierte Sinterelektrode S 281
 thoriiertes Wolfram T 105
 thoriierte Wolframelektrode T 107
 thoriierte Wolframkatode T 106
 Thoriumoxid T 101
 Thoriumschicht auf Wolfram F 73
 Thorium-Wolfram-Katode T 106
 Thyatronsteuerung T 140
 Tiefbrandeffekt D 35
 Tiefbrandelektrode D 36
 Tiefbrandwirkung D 35
 Tiefe-Breite-Verhältnis D 60
 Tiefe des Einbrandes P 33
 Tiefe des Einbrandes an den Flanken D 57
 Tiefe des Metallbades D 59
 Tiefe des Schlackenbades S 326
 Tiefe des Schmelzbades W 627
 Tiefe des Schweißbades W 627
 Tiefeinbrand D 34
 Tiefeinbrandeffekt D 35
 Tiefeinbrandelektrode D 36
 Tiefeinbrandnaht D 37
 Tiefeinbrandschweißen D 38
 Tiefeinbrandwirkung D 35
 tiefer Einbrand D 34
 Tiefschweißen D 38
 Tiefschweißverbindung D 39
 Tiegelfutter C 526
 Tiegelfröße S 290
 TiG-Schweißen A 444/5
 Tischpunktsschweißmaschine B 93
 Tischschweißmaschine B 95
 Titandioxidelektrode T 174
 Titandioxidhülle T 173
 Titandioxidumhüllung T 173
 Titaneisen I 8
 Titaneisenerz I 8

Titanelektrode T 175
 Titangehalt in der Schweißnaht W 689
 Titannaht T 176
 titansaure Hülle R 228
 Titanschmelzschweißen F 391
 Titanschweißen T 178
 Titanschweißnaht T 176
 Titanschweißbraupe T 177
 Titanschweißverbindung T 176
 T-Naht T 35
 Topfzeit P 222
 TP-Schweißbrenner T 89
 tragbare Brennschneidmaschine P 197
 tragende Naht S 691
 Trägergas C 56
 Trägergasstrom C 57
 Trägergasverbrauch C 317
 Trägerschweißung G 194
 Träggasatmosphäre I 48
 Transformator mit abfallender Kennlinie D 178
 Transformator mit fallender Kennlinie D 178
 transportable Azetylen-Sauerstoff-Brennschneidmaschine P 198
 transportable Brennschneidmaschine P 197
 transportable Lichtbogen-schweißmaschine P 196
 transportabler Azetylen-entwickler P 195
 transportables Brennschneidgerät P 198
 Trennarbeit C 595
 trennen S 92
 Trennen S 94
 Trennen metallischer Werkstoffe S 95
 Trennen mit dem Plasmastrahl P 79
 Trennen mit Elektronenstrahlen E 186
 Trennen mit Laserstrahlen L 37
 Trennen von Metallen S 95
 Trennschnitt S 93
 Trennverfahren C 583
 Trennvorgang C 572
 Trockenanlage D 195
 Trockenentwickler D 195
 trockener Sauerstoff D 194
 trockenes Azetylen D 192
 Trocken-Gebrauchsstellen-vorlage D 193
 Trockenofen B 12
 Trocken-Sicherheitsvorlage D 193
 Trocknen von Elektroden B 21
 Trocknen von Schweißelektroden B 21
 Trocknungsofen B 12
 Tropfenablösung D 182
 Tropfenbildung D 184
 Tropfendurchmesser D 183
 Tropfenform S 103
 tropfenförmiger Werkstoff-übergang G 199
 Tropfenfrequenz D 185
 Tropfenfröße D 188
 Tropfenentwickler W 16
 Tropfenübergang T 229
 Tropfenübergangsform M 264
 Tropfenübergangsfrequenz D 189
 Tropfenübertragung T 229
 Tropfenvolumen D 190
 T-Schweißen T 290
 T-Stoß T 34
 T-Stoß mit Luftspalt O 39
 Tulpennaht U 1
 T-Verbindung T 34
 Typ der Schweißverbindung W 538

U

übereutektische Legierung O 57
 Übergänge je Sekunde T 239
 Übergangsgefüge W 164
 Übergangskoeffizient T 227
 Übergangstemperatur T 244
 Übergangszone D 106
 Übergangszone Schweißnaht - Grundwerkstoff W 532
 Übergang von der Schweißnaht zum Grundwerkstoff W 532
 übergelaufenes Schweißgut O 68
 Überhitzung der Schweißung O 65
 Überhitzung des Schmelzbades O 66
 Überhitzungsempfindlichkeit S 80
 Überhitzungsgefahr R 157
 überkopfschweißte Kehlnaht O 40
 überkopfschweißte Stumpfnah O 59
 überkopflage O 61
 überkopfnah O 62
 überkopfschweißen O 61
 überkopfschweißen O 63
 überkopfschweißer O 64
 überkopfschweißnaht O 62
 Überlappkehlnaht O 69
 Überlappnahtschweißen L 10
 Überlapprollennahtschweißen L 10
 Überlappschweißen O 70
 Überlappschweißverfahren L 16
 Überlappstoß L 8, O 71
 überlappte Klebverbindung C 87
 überlappte Naht L 9
 überlappter Stoß L 8
 überlappte Schweißverbindung L 15
 überlappte Verbindung L 8
 überlappt geschweißt L 13
 überlappt geschweißte Naht L 9
 überlappt geschweißte Verbindung L 15
 Überlapprollennahtschweißen L 10
 Überlappstschweißanlage L 14
 überlappt schweißen L 12
 Überlapptschweißen O 70
 Überlapptschweißmaschine L 14
 Überlapptschweißverfahren L 16
 Überlappstoß L 8
 Überlappung O 67
 Überlappungsbreite W 718
 Überlappungskehlnaht O 69
 Überlappungslänge L 105
 Überlappungspunktnaht L 11
 Überlappungsstoß L 8
 Überlappungsverbindung L 8
 übermäßiges Spritzen E 281
 Überschlag A 307
 überschlagen A 306
 Überschlagsspannung A 308
 Überschuß an Azetylen E 282
 Überschuß an Sauerstoff E 284
 überschüssiges Schweißpulver E 286
 überschweißbarkeit O 74
 überschweißen O 73
 überschweißen O 75
 Überschwemmungsentwickler W 16
 übertragener Lichtbogen T 233
 übertragener Plasmastrahl T 238
 überwölbte Kehlnaht R 59
 überwölbte Naht R 60

überwölbte Schweißnaht R 61
 überwölbte Stumpfnah R 58
 U-förmige Fuge U 2
 U-geformte Nahtfuge U 2
 U-geformte Schweißnahtfuge U 2
 Ultraschall U 43
 Ultraschalleistung U 14
 Ultraschallenergie U 5
 Ultraschallerzeuger S 776
 Ultraschallerzeugung G 188
 Ultraschallfolienschiweißen U 7
 Ultraschallfolienschweißmaschine U 8
 Ultraschallfrequenz U 9
 Ultraschallgeber G 190
 Ultraschallgenerator S 776
 ultraschallgeschweißt U 3
 ultraschallgeschweißte Naht U 31
 ultraschallgeschweißtes Bauteil(Werkstück) U 40
 ultraschallgeschweißte Verbindung U 4
 Ultraschallimpulsschweißverfahren R 49
 Ultraschalllöten U 17
 Ultraschallöfgerät U 18
 Ultraschallöfkolben U 19
 Ultraschallmikroschweißen U 12
 Ultraschallnahtschweißen U 15
 Ultraschallnahtschweißen von Platten U 16
 Ultraschallplastschweißtechnik U 13
 Ultraschallprüfanlage U 10
 Ultraschallprüfeinrichtung U 10
 Ultraschallprüfgerät U 25
 Ultraschallprüfung von Schweißverbindungen U 11
 Ultraschallprüfverfahren für Schweißnähte U 42
 Ultraschallpunktsschweißen von Platten U 23
 Ultraschallpunktsschweißmaschine U 22
 Ultraschallpunktsschweißnaht U 21
 Ultraschallpunktsschweißverfahren U 24
 Ultraschallquelle U 20
 Ultraschallschweißanlage U 38
 Ultraschallschweißbarkeit U 32
 ultraschallschweißen W 693
 Ultraschallschweißen U 33
 Ultraschallschweißgerät U 34
 Ultraschallschweißkopf U 35
 Ultraschallschweißnaht U 31
 Ultraschallschweißnahtprüfung U 41
 Ultraschallschweißtechnik U 39
 Ultraschallschweißverbindung U 4
 Ultraschallschweißverfahren U 37
 Ultraschallschweißvorgang U 36
 Ultraschallschweißwerkzeug U 26
 Ultraschallschwingensystem U 27
 Ultraschallschwingungen U 29
 Ultraschallsender U 28
 Ultraschallübertrager U 28
 Ultraschalluntersuchung U 37
 Ultraschallverfahren U 37
 Ultraschallwandlersystem U 27
 Ultraschallwelle U 30
 Ultraviolettstrahlung U 44

- Umfang des Schweißbades W 643
- Umfangsnaht A 114
- Umgebung der Schweißnaht V 51
- Umgebung des Lichtbogens A 359
- umgekehrte Polung R 138
- umhüllte Elektrode C 454
- umhüllte Elektrode vom kalkbasischen Typ B 54
- umhüllte ferritische Elektrode C 457
- umhüllte Handelektrode M 49
- umhüllte Handschweißelektrode M 49
- umhüllte Metallektrode C 458
- umhüllter Draht C 460
- umhüllter Schweißdraht C 459
- umhüllter Schweißstab C 200
- umhüllter Stab C 200
- umhüllter Zusatzstab C 198
- umhüllte Schweißelektrode C 199
- umhüllte Stabelektrode C 199
- Umhüllung C 201
- Umhüllungsart C 208
- Umhüllungsbestandteile C 204
- Umhüllungscharakter C 202
- Umhüllungsdicke C 207
- Umhüllungsdurchmesser D 80
- Umhüllungsgemisch C 206
- Umhüllungskomponenten C 204
- Umhüllungsrezeptur C 205
- Umhüllungsstoff W 273
- Umhüllungsstyp C 208
- Umhüllungszusammensetzung C 203
- Umlaufkühlung C 138
- ummantelte Elektrode C 454
- ummantelte Schweißelektrode C 199
- Ummantelung C 201
- Ummantelungsmaterial W 273
- Umwandlungstemperatur T 240
- unabgeschrägter Stumpfstoß S 567
- unabgeschrägte Stumpfverbindung S 567
- U-Naht U 1
- U-Naht mit Luftspalt O 34
- U-Naht ohne Luftspalt C 179
- U-Nahtverbindung U 118
- U-Nahtverbindung mit Luftspalt O 33
- U-Nahtverbindung mit Luftspalt und Unterlage S 682
- U-Nahtverbindung ohne Luftspalt C 178
- U-Nahtverbindung ohne Luftspalt mit Unterlage S 679
- unbearbeitete Naht R 215
- unberuhigter Stahl U 88
- unberuhigt vergossener Stahl U 88
- ungenügender Einbrand P 186
- ungenügender Wurzeleinbrand I 26
- ungenügendes Durchschweißen I 25
- ungenügendes Durchschweißen der Wurzel I 25
- ungeschützter Lichtbogen U 89
- ungeschweißt U 94
- ungleichmäßige Naht U 68
- ungleichmäßiger Einbrand N 59
- ungleichmäßiges Durchschweißen I 142
- ungleichseitige Fuge A 478
- Unionarc-Schweißen U 71
- Unionmelt-Schweißverfahren S 762
- Universalbrenner U 82
- Universalbrennschneidmaschine U 74
- Universaldrahtvorschubgerät U 87
- Universalelektrode A 137/8
- Universalfließmittel G 182, G 184
- Universalhartlötzusatzwerkstoff G 181
- Universalkopf U 76
- Universalkreuzwagenbrennschneidmaschine U 73
- Universalnahtschweißmaschine U 78
- Universalpulver G 184
- Universalpunktschweißmaschine U 79
- Universalschneidbrenner U 75
- Universalschweißanlage G 186
- Universalschweißbrenner U 86
- Universalschweißgerät G 186
- Universalschweißkopf U 83
- Universalschweißmanipulator U 85
- Universalschweißmaschine U 84
- Universalstromquelle U 77
- Universalzusatzwerkstoff zum Hartlöten G 181
- unlegiert U 45
- unlegierter Stahl M 242
- Unregelmäßigkeiten in der Schweißnaht W 113
- unruhig brennender Bogen T 286
- unruhiger Lichtbogen T 286
- Unterarm B 124
- Unterblech B 128
- Unterbrechen des Schweißens S 663
- Unterbrechung der Schweißarbeit S 663
- Unterbrechung des Schweißvorganges S 663
- unterbrochene Kehlnaht I 109
- unterbrochene Naht I 111
- unterbrochene Schweißraupe D 126
- unterbrochenes Kehlnahtschweißen I 110
- unterbrochenes Schweißen I 112
- unterbrochene Stumpfnah I 108
- unterbrochene versetzte Kehlnaht S 577
- unterbrochene versetzte Naht S 578
- untere Elektrode L 169
- untere Elektrode L 169
- untere Naht L 168
- untere Rollenelektrode L 170
- untere Streckgrenze L 171
- untereutektische Legierung U 51
- untergehefteter Blechstreifen B 18
- untergelegtes Pulverkissen M 136
- Unterlage B 18
- Unterlage / mit Nut versehene G 236
- Unterlage mit eingefräster Nut G 236
- Unterlegering B 13
- Unterlegstreifen B 18
- Unterhatriß U 46
- Unterhatrißbildung U 49
- Unterhatrißigkeit U 49
- Unterhatrißigkeit U 47
- Unterpulveranlage S 765
- Unterpulverauftragsschweißen S 745
- Unterpulverautomat A 567
- Unterpulverhandsschweißen M 81
- Unterpulverhandsschweißverfahren M 80
- Unterpulverhohlkabelgerät P 199
- Unterpulverlichtbogen-schweißen S 753
- Unterpulvermehr-lagen-schweißen M 322
- Unterpulverschweiß-automat A 567
- Unterpulverschweißen S 753
- Unterpulverschweißverfahren S 762
- Unterpulversenkrecht-schweißverfahren V 30
- Unterpulververfahren S 742
- Unterschiedenschweißen F 98
- Unterschlackeschweiß-automat A 528
- Unterschlackeschweißen E 233
- Unterschneidung U 50
- Untersuchung auf Risse C 499
- Untersuchung von Schweißnähten E 277
- Unterwasserbrenner U 65
- Unterwasserbrennschneid-anlage U 63
- Unterwasserbrennschneid-einrichtung U 62
- Unterwasserbrennschneiden U 61
- Unterwasserbrennschneid-verfahren U 64
- Unterwasserelektrode U 60
- Unterwasserelektroden-halter E 111
- Unterwasserlichtbogen-brennschneiden U 55
- Unterwasserschneid-brenner U 58
- Unterwasserschneid-elektrode E 101
- Unterwasserschneidver-fahren U 59
- Unterwasserschweißlicht-bogen U 67
- Unterwassertrennen U 57
- Unterwassertrennverfahren U 59
- unverzehrbare Elektrode N 40
- unverzehrbare Wolfram-elektrode N 45
- unvollständiges Durch-schweißen I 25
- unvollständiges Durch-schweißen der Wurzel I 25
- UP-Anlage S 765
- UP-Auftragsschweißen S 745
- UP-Auftragsschweißen mit Bandlektrode S 767
- UP-Automat A 567
- UP-Automatenschweißen A 565
- UP-Automatenschweiß-kopf A 566
- UP-Bandauftragsschweißen S 767
- UP-Bandschweißen S 767
- UP-Dickblechschweißen S 761
- UP-Doppeldrahtschweißen T 329
- UP-Doppelkopfschweiß-gerät D 201
- UP-Draht S 769
- UP-Dreidrahtautomat A 572
- UP-Dreidrahtschweißen T 135
- UP-Dünnblechschweißen T 95
- UP-Dünn Drahtschweißen F 90
- UP-Eindrahtautomat A 560
- UP-Eindrahtschweißen S 213
- UP-Eindrahtschweiß-verfahren S 196
- UP-Eindrahtverfahren S 196
- UP-Einlagennaht O 6
- UP-Einlagenschweißen O 7
- UP-Einsatz P 247
- UP-Elektrode S 755
- UP-geschweißt S 750
- UP-geschweißte Kehlnaht S 739
- UP-geschweißte Naht S 747
- UP-geschweißte Probe S 752
- UP-geschweißte Stumpfnah S 736
- UP-geschweißte Verbindung S 751
- UP-Gleichstromschweiß-automat A 527
- UP-Gleichstromschweißen D 21
- UP-Halbautomat S 67
- UP-Handschweißen M 81
- UP-Handschweißgerät M 82
- UP-Handschweißkopf M 83
- UP-Handschweißverfahren M 80
- UP-Hartauftragsschweißen S 740
- UPHK-Gerät P 199
- UP-Hochleistungsschweißen H 103
- UP-Hohlkabelgerät P 199
- UP-Hohlkabelteilautomat P 199
- UP-Horizontalschweißen F 210
- UPH-Schweißanlage M 82
- UP-Innennahtschweißen I 94
- UP-Innenschweißen I 94
- UP-Innenschweißgerät I 95
- UP-Kehlnaht S 739
- UP-Kehlnahtautomat A 530
- UP-Kehlnahtgerät F 58
- UP-Kehlnahtschweißen F 59
- UP-Kehlnahtschweißgerät F 58
- UP-Lichtbogen S 770
- UP-Mehrdrahtschweißen M 333
- UP-Mehrdrahtverfahren M 334
- UP-Mehrlagennaht M 321
- UP-Mehrlagenschweißen M 322
- UP-Nietschweißen S 741
- UP-Normalpulver S 608
- UP-Paralleldrahtautomat A 553
- UP-Paralleldrahtschweißen P 8
- UP-Paralleldrahtschweiß-verfahren P 7
- UP-Reparaturschweißen S 743
- UP-Schlacke S 744
- UP-Schmelzpulver F 364
- UP-Schmelzschweißpulver F 364
- UP-Schnellschweißanlage T 22
- UP-Schnellschweißen T 23
- UP-Schweißanlage S 738
- UP-Schweißautomat A 557
- UP-schweißbar S 749
- UP-Schweißbarkeit S 748
- UP-Schweißdraht S 766
- UP-Schweißeinrichtung S 738
- UP-Schweißelektrode S 755
- UP-schweißen S 746
- UP-Schweißen E 248, S 753
- UP-Schweißen dicker Bleche S 761
- UP-Schweißen dünner Bleche T 95

- UP-Schweißen in der horizontalen Position F 210
- UP-Schweißen mit Bandelektrode S 767
- UP-Schweißen mit Gleichstrom D 21
- UP-Schweißen mit Wechselstrom S 733
- UP-Schweißen von Kehlnähten F 59
- UP-Schweißen von Stumpfnähten S 737
- UP-Schweißgerät S 738
- UP-Schweißgeschwindigkeit S 763
- UP-Schweißgut S 768
- UP-Schweißkopf S 759
- UP-Schweißmaschine S 760
- UP-Schweißnaht S 747
- UP-Schweißpraxis P 248
- UP-Schweißpulver S 758
- UP-Schweißraupe S 734
- UP-Schweißsektor S 756
- UP-Schweißsteuerung S 754
- UP-Schweißtraktor T 225
- UP-Schweißverbindung S 751
- UP-Schweißverfahren S 762
- UP-Schweißversuch S 764
- UP-Schweißvorrichtung J 9
- UP-Senkrechtnaht V 28
- UP-Senkrechtschweißen V 29
- UP-Senkrechtschweißverfahren V 30
- UP-Serien-Lichtbogenschweißen S 85
- UP-Sinterpulver B 118
- UP-Sinterschweißpulver B 118
- UP-Sonderpulver S 476
- UP-Standardschweißpulver S 608
- UP-Stumpfnah S 736
- UP-Stumpfnahschweißen S 737
- UP-Tandemschweißautomat A 570
- UP-Tandemschweißen T 23
- UPL-Gerät G 183
- UP-Universalpulver G 182
- UPU-Schweißmaschine U 80
- UP-Verfahren S 742
- UP-verschweißbar S 749
- UP-Versuchspulver E 293
- UP-Vertikalnaht V 28
- UP-Vertikalschweißen V 29
- UP-Vertikalschweißmaschine S 731
- UP-Vertikalschweißverfahren V 30
- UP-Viellagenschweißen M 322
- UP-Vollautomat F 347
- UP-Wechselstromschweißen S 733
- UP-Zusatzwerkstoff S 757
- UP-Zweidrhtgerät T 331
- UP-Zweidrhtschweißen T 329
- UP-Zweidrhtschweißkopf T 330
- UP-Zweilagennaht T 319
- UP-Zwillingslichtbogenschweißen T 292
- Uranschmelzen W 389
- US-Prüfeinrichtung U 10
- US-Prüfgerät U 25
- US-Prüfung U 6
- US-Schweißen von Platten U 23
- US-Schwingungen U 29
- U-Stoß U 118
- U-W-Elektrode U 60
- U-W-Schneiden U 57
- U-W-Schweißen U 66
- V**
- V-Abschrägung V 9
- Vakuumdiffusionsschweißen V 1
- Vakuumkammer V 1
- Vakuumschweißanlage V 5
- Vakuumschweißeinrichtung V 5
- Vakuumschweißmaschine V 6
- van-der-Veen-Probe V 8
- Ventil für Schneidsauerstoff C 580
- Veränderung der Lichtbogenlänge A 290
- Veränderung des Lichtbogenstromes A 252
- Veränderung des Schweißstromes W 234
- verbinden J 12
- Verbinden J 15
- Verbinden unterschiedlicher Metalle J 18
- Verbinden unterschiedlicher Werkstoffe J 18
- Verbinden von Nahtende mit Nahtanfang J 19
- Verbinden von Thermo-plasten J 20
- Verbindung J 25
- Verbindungsart J 32
- Verbindungsbildung J 28
- Verbindungsfestigkeit J 31
- Verbindungsform J 30
- Verbindungsgeschweiß J 14
- Verbindungsmethode J 17
- Verbindungsnaht J 33
- Verbindungsquerschnitt C 521
- Verbindungsschweißen J 13
- Verbindungsschweißen J 16
- Verbindungsschweißnaht J 33
- Verbindungstechnik J 23
- Verbindungstechnologie J 24
- Verbindungsverfahren J 21
- Verbindungsvorgang J 21
- Verblitzen E 311
- Verblitzen der Augen E 311
- verbrannte Naht B 203
- Verbrennungsgeschwindigkeit C 264
- Verbrennungsprodukt C 263
- Verbrennungstemperatur T 40
- Verbrennungsvorgang P 313
- Verbrennungswärme C 261
- Verbrennungszone C 265
- Verbudeflektrode C 275
- verdeckter Lichtbogen S 770
- verdecktes Lichtbogenschweißen S 753
- Verdrängungsentwickler R 31
- Verdrängungsraum R 32
- Verdüngungsanlage A 493
- Verfahren mit abschmelzender Elektrode C 310
- Verfahren mit nichtabschmelzender Elektrode T 145
- Verfahrensprüfung P 311
- Verfahren zum Reibungsschweißen F 316
- Verfahren zum Schweißen von Vertikalnähten V 39
- Verformbarkeit der Schweißnaht W 115
- Verformbarkeit der Schweißnahtzone W 706
- Verformbarkeit der Wärmeinflußzone H 48
- Verformbarkeit des Grundwerkstoffes P 11
- Verformbarkeit des Schweißgutes D 208, W 570
- verformfähige Schweißnaht D 204
- Verformung beim Schweißen W 259
- verformungsfähige Schweißverbindung D 206
- verformungsfähiges Schweißgut D 205
- Verformungsfähigkeit der Schweißnaht W 115
- Verformungsfähigkeit der Schweißnahtzone W 706
- Verformungsfähigkeit der Schweißverbindung D 207
- Verformungsfähigkeit des Schweißgutes D 208
- verformungsloser Bruch B 177
- Vergasungsgeschwindigkeit G 45
- Vergasungsraum G 187
- Vergrößerung der Bogenlänge I 27
- Vergrößerung des Einbrandes I 29
- Vergütungsstahl H 87
- Verhalten der Schweißnaht W 72
- Verhalten des geschweißten Bauteiles W 553
- Verhalten des Schweißbades W 641
- Verhältnis von Einbrandtiefe zu Einbrandbreite D 60
- Verhältnis von Nahttiefe zu Nahtbreite D 61
- Verhältnis zwischen Einbrandtiefe und Nahtbreite W 722
- Verhinderung der Blaskwirkung M 19
- verkupfern D 363
- verkupferte Elektrode C 374
- verkupferte Oberfläche C 380
- verkupfelter Draht C 373
- verkupfelter Kerndraht C 379
- verkupfelter Schweißdraht C 375
- verkupfelter Zusatzdraht C 390
- Verlauf der Schweißnaht C 451
- Verlötschen des Lichtbogens A 270
- Vermischungsgrad D 43
- Vermischungskoeffizient D 104
- Vermischungslinien D 105
- Vermischungszone D 106
- Verringerung der Lichtbogenlänge S 158
- Verringerung des Schweißstromes R 45
- Verschleiß bei Rollenelektroden W 22
- Verschleißfortschritt an der Elektrode R 19
- Verschmelzung I 100
- Verschmelzungslinie F 371
- Verschmelzungslinie mit dem Grundwerkstoff F 371
- Verschmutzung der Elektrodenarbeitsfläche T 164
- Verschmutzung der Wolframelektrode C 331
- Verschweißbarkeit W 43
- Verschweißen dünner Querschnitte T 96
- Verschweißen durch Reibungswärme F 314
- Verspritzung des Schlackenbades S 335
- Versprödung der Wärmeinflußzone H 49
- Versprödung des Schweißgutes W 571
- Versprödungseffekt E 253
- Verstellschraube R 56
- Versuchsanlage P 53
- Versuchsanordnung E 292
- Versuchselektrode E 290
- Versuchsschweißdraht E 296
- Versuchsschweißen E 294
- Versuchsschweißpulver E 295
- Versuchstemperatur T 54
- Verteilerbatterie C 608
- vertikale Kehlnaht V 20
- vertikale Position V 23
- vertikale Position fallend V 15
- vertikale Position steigend V 32
- vertikale Schweißnaht V 36
- vertikale Schweißposition V 38
- vertikales ES-Schweißen V 19
- vertikales Kehlnahschweißen V 21
- vertikale Stumpfnah V 13
- vertikales Unterpulverschweißen V 29
- vertikales UP-Einlagenschweißen S 241
- Vertikalnaht V 26, V 36
- Vertikalschweißanlage V 40
- Vertikalschweißautomat V 12
- Vertikalschweißen V 25
- Vertikalschweißen unter CO₂ E 171
- Vertikalschweißgerät V 37
- Vertikalschweißverfahren V 39
- Verunreinigung der Elektrode E 69
- Verunreinigung der Naht W 91
- Verunreinigung der Schweißnaht W 91
- Verunreinigung des Schmelzbades W 626
- Verunreinigung des Schweißgutes W 561
- Verweilzeit der Elektrode D 215
- Verwerfung beim Schweißen W 259, W 266
- verzehrbare Düse C 312
- verzehrbare Elektrode C 303
- verzehrende Düse / sich C 312
- verzehrende Elektrode / sich C 303
- verzehrende Metallelektrode / sich C 311
- verzehrende Plattenelektrode / sich C 315
- V-förmige Kantenvorbereitung V 10
- V-Fuge V 41
- V-Fugenvorbereitung V 42
- V-geformte Nahtfuge S 274
- Vibrationsauftragschweißen V 49
- Vibrationsauftragschweißverfahren V 50
- Vibrationsschweißbarkeit V 48
- Vibrationsschweißen V 44
- Vibrationsschweißnaht V 47
- Vickershärte V 52
- Vickershärteprüfung D 88
- Vielfachpunktmaschine M 346
- Vielfachpunktschweißen M 347
- Vielflammenschweißbrenner M 308
- viellagenschweißen M 324
- Viellagenschweißen M 326
- Viellagenschweißnaht M 311
- Viellagen-UP-Schweißen M 322
- Vielpunktanlage M 350
- Vielpunktkopf M 349
- Vielpunktmaschine M 346
- Vielpunktnaht M 344
- Vielpunktpresse M 357
- Vielpunktschweißanlage M 350

Vielpunktschweißen M 347
 Vielpunktschweißen in Parallelschaltung P 5
 Vielpunktschweißkopf M 349
 Vielpunktschweißmaschine M 346
 Vielpunktschweißnaht M 344
 Vielpunktschweißpresse M 357
 Vielpunktschweißverbindung M 345
 Vielpunktschweißverfahren M 358
 Vielpunkt widerstandsschweißmaschine M 346
 Vierlagennaht F 296
 Vierstationenschweißmaschine F 297
 vierter Aggregatzustand der Materie F 298
 viskose Schlacke V 55
 Viskosität der Schlacke S 336
 Viskosität des Pulvers V 53
 Viskosität des Schweißbades W 644
 V-Naht V 67
 V-Naht mit Luftspalt O 36
 V-Naht ohne Luftspalt C 181
 V-Nahtverbindung mit Luftspalt O 35
 V-Nahtverbindung mit Luftspalt und Unterlage S 683
 V-Nahtverbindung mit Unterlage S 686
 V-Nahtverbindung ohne Luftspalt C 180
 V-Nahtvorbereitung V 66
 vollautenitische Schweißnaht F 333
 vollautenitisches Schweißgut F 334
 Vollautomat F 342
 Vollautomatenschweißen F 349
 vollautomatische Schutzgasschweißanlage F 344
 vollautomatische Schweißanlage F 348
 vollautomatische Schweißausrüstung F 348
 vollautomatische Schweißmaschine F 348
 vollautomatisches CO₂-Schweißen F 340
 vollautomatisches CO₂-Schweißgerät F 341
 vollautomatisches Schmelzschweißverfahren F 335
 vollautomatisches Schweißen F 349
 vollautomatisches Schweißgerät F 348
 vollautomatisches Schweißverfahren F 350
 vollautomatische Stumpfschweißmaschine F 338
 vollautomatisches UP-Schweißen F 346
 vollautomatisches UP-Schweißgerät F 347
 vollautomatisches UP-Tandemschweißen T 20
 vollautomatisch geschweißte Einlagenstumpfnah F 345
 vollautomatisch geschweißte Stumpfnah F 337
 Volldraht S 452
 volle Kehlnaht F 329
 voller Einbrand P 40
 volle Schweißnaht F 332
 Vollkehlnaht F 329
 vollreflektierender Spiegel H 174
 vollständiger Einbrand P 40
 vollständig geschweißt F 351
 Volt-Ampere-Charakteristik V 62
 Volt-Ampere-Kennlinie V 62
 Vorbereitung der Blechkanten P 275

Vorbereitung der Naht P 276
 Vorbereitung der Schweißkanten P 277
 Vorbereitung der Schweißnahtkanten P 277
 Vorbereitung des Werkstückes W 762
 Vorbereitung zum Schweißen P 274
 vordere Randzone des Schmelzbades F 317
 Vorderkante des Schmelzbades F 317
 vorgeheftet T 2
 Vorheftung P 310
 vorheriges Heften P 310
 Vorlage W 12
 Vorlauf F 295
 Vorrichtung J 5
 Vorrichtung für das Lichtbogenhandschweißen J 8
 Vorrichtung für das Widerstandsschweißen R 124
 Vorrichtung zum Absaugen der Schweißdämpfe W 307
 Vorrichtung zum Schweißen der Längsnähte L 156
 Vorrichtung zum Schweißen der Rundnähte J 7
 Vorschub F 12
 Vorschubbewegung F 18
 Vorschub der Elektrode F 15
 Vorschub des Schweißdrahtes F 16
 Vorschub des Zusatzwerkstoffes R 167
 Vorschubgerät F 22
 Vorschubgeschwindigkeit F 20
 Vorschubgeschwindigkeit der Elektrode E 142
 Vorschubgeschwindigkeit des Drahtes W 736
 Vorschubgeschwindigkeit des Schweißdrahtes R 20
 Vorschubgeschwindigkeit des Zusatzdrahtes R 18
 Vorschubgetriebe F 17
 Vorschubmechanismus F 17
 Vorschubmechanismus des Zusatzwerkstoffes F 41
 Vorschubmechanismus für den Elektrodendraht E 159
 Vorschubmotor F 19
 Vorschubmotor des Zusatzwerkstoffes F 42
 Vorschubregelung F 13
 Vorschubrollen D 174
 Vorschubsteuerung F 13
 Vorschubwert F 21
 Vortrocknung P 259
 Vorvakuum P 307
 Vorwärm Brenner P 269
 Vorwärmdauer P 267
 Vorwärmdüse P 271
 Vorwärmen P 260, P 309
 Vorwärmflamme P 262
 Vorwärmkraft P 264
 Vorwärmofen P 265
 Vorwärmstrom P 261
 Vorwärmtemperatur P 272
 Vorwärmung P 260
 Vorwärmungstemperatur P 272
 Vorwärmverlust P 266
 Vorwärmweg P 270
 Vorwärmzeit P 273
 V-Stoß V 58

W

waagerechte Kehlnaht H 240
 waagerechte Lage H 242
 waagerechte Naht H 245
 waagerechte Schweißlage H 246
 waagerechtes Kehlnahtschweißen H 241

waagerechtes Schweißen H 243
 waagerecht geschweißte Kehlnaht H 240
 Waagerechtschweißen H 243
 Wahl des Schweißverfahrens C 125
 Walzplattieren R 170
 Walzplattieren R 171
 Walzrichtung D 123
 walzschweißen R 177
 Walzschweißen R 178
 Walzstuhl R 172
 Walzunder M 245
 Wanderrollennahtschweißmaschine T 257
 Wanderrollenschweißmaschine T 257
 Wannenlage G 226
 Wannenlagenschweißen G 227
 Wannenposition G 226
 Wannenposition geschweißte Kehlnaht / in G 224
 Wannenschweißen G 227
 warmaushärtender Kleber H 272
 Wärmeableitung beim Schweißen D 131
 Wärmeableitungszahl T 63
 Wärmeausbreitung H 63
 Wärmeausdehnungskoeffizient C 214
 wärmebeeinflußter Grundwerkstoff H 45
 wärmebeeinflußte Werkstoffzone H 46
 wärmebeeinflußte Zone H 46
 Wärmebehandlung H 90
 Wärmebehandlung nach dem Schweißen P 212
 Wärmebehandlung vor dem Schweißen P 308
 Wärme des Lichtbogens H 78
 Wärmeeinbringen H 74
 Wärmeeinbringung H 74
 Wärmeeinflußgebiet H 46
 Wärmeeinflußzone H 46
 Wärmeeinflußzone des Grundwerkstoffes H 53
 Wärmeeintrag H 74
 Wärmeeintrag beim Schweißen W 174
 Wärmefluß H 64
 Wärmepulsschweißen T 62
 Wärmepulsschweißgerät T 61
 Wärmeleitfähigkeit H 57
 Wärmeleitung H 56
 wärmenachbehandeln H 58
 Wärmennachbehandlung P 212
 Wärmequelle H 86
 Wärmerichten F 157
 Wärmeschutz H 79
 Wärmestrahlung H 80
 Wärmestraße H 73
 Wärmestrom H 64
 Wärmeebergangszone H 46
 Wärmeverlust H 75
 Wärmeverteilung D 134
 wärmeverbehandeln H 89
 Wärmeverbehandlung P 308
 Wärmeführung H 74
 Wärmeführung beim Schweißen W 174
 Wärmeszyklus H 58
 warmfest H 217
 warmfester Baustahl H 221
 warmfester Stahl H 219
 Warmfestigkeit H 220
 Warmfestigkeit der Schweißelektrode W 274
 Warmgasschweißen H 264
 Warmgasschweißgerät H 265
 Warmhämmern H 268
 Warmhämmern der Schweißnaht H 2

warmhärtender Kleber H 272
 Warmkleber H 272
 Warmpreßschweißen H 270
 Warmrichten W 1
 Warmriß H 255
 Warmrißbeständigkeit H 257
 Warmrißbildung H 256
 Warmrißbildung im Grundwerkstoff B 46
 Warmrißbildung im Schweißgut W 578
 Warmrißbildung in der Schweißnaht W 177
 warmrißempfindlich H 259
 Warmrißempfindlichkeit H 260, S 813
 Warmrißgefahr R 156
 Warmriß im Schweißgut W 577
 Warmrißneigung H 258
 warmrißsicher I 10
 Warmrißsicherheit H 257
 warmrißunempfindlich I 97
 Warmschneiden H 261
 Warmschweißen H 273
 Warmschweißen von Grauguß H 275
 Warmschweißen von Gußeisen H 274
 Warmschweißerei H 276
 Warmsprödigkeit H 254
 Warmversprödung H 262
 Warze P 333
 Warzenschweißen P 340
 Warzenschweißmaschine P 339
 Wasserabscheider W 14
 Wasserdampfschutzgasschweißen W 17, W 18
 Wasserdampfschweißen W 18
 Wassergasschweißen W 11
 Wassergasschweißgerät W 19
 wassergekühlte Elektrode W 6
 wassergekühlte Formschuhe W 5
 wassergekühlte Kupferelektrode W 3
 wassergekühlte Kupferform W 4
 wassergekühlte Kupferformschuhe W 5
 wassergekühlte Kupfergleitschuhe W 5
 wassergekühlte Kupferschuhe W 5
 wassergekühlter Brenner W 8
 wassergekühlter Hochleistungsschweißbrenner W 7
 wassergekühlter Kupferring C 345
 wassergekühlter Schweißbrenner W 9
 wassergekühlter Universalbrenner G 185
 Wasserschweißgerät W 19
 Wassersicherheitsvorlage W 12
 wasserstoffarme Elektrode B 54
 wasserstoffarme Schlacke L 179
 wasserstoffarmes Schweißgut W 590
 wasserstoffarme Umhüllung L 178
 Wasserstoffatmosphäre H 282
 Wasserstoffbatterie H 291
 Wasserstoffdruck H 292
 Wasserstoffentwicklung E 276
 Wasserstoffherzeuger H 290
 Wasserstoffflamme H 288

- Wasserstoffflasche H 286
 Wasserstoffgas H 289
 Wasserstoffgasflasche H 286
 Wasserstoffgehalt H 285
 Wasserstoffgehalt im Schweißgut W 579
 Wasserstofflichtbogen H 281
 Wasserstofflöslichkeit H 293
 Wasserstofflöten H 283
 Wasserstoff-Sauerstoff-Brenner O 156
 Wasserstoff-Sauerstoff-Flamme O 155
 Wasserstoff-Sauerstoff-Schneidbrenner O 158
 Wasserstoff-Sauerstoff-Schneiden O 157
 Wasserstoff-Sauerstoff-Schweißanlage O 161
 Wasserstoff-Sauerstoff-Schweißen O 159
 Wasserstoff-Sauerstoff-Schweißverfahren O 160
 Wasserstoffschweißen H 294
 Wasserstoffsprödigkeit H 284
 Wasserstoffversprödung H 287
 Wasserverdrängungs-entwickler W 10
 Wasservorlage W 12
 Wasserzulußenwickler W 16
 Wechselstrombogen A 4
 Wechselstromelektrode A 14
 wechselstromgeschweißte Naht A 55
 Wechselstromlichtbogen A 4
 Wechselstrom-Lichtbogen-Schutzgas-Schweißverfahren nach Langmuir A 488
 Wechselstromlichtbogen-schweißanlage A 7
 Wechselstromlichtbogen-schweißgerät A 7
 Wechselstromlichtbogen-schweißmaschine A 5
 Wechselstromlichtbogen-schweißverfahren A 8
 Wechselstrompunkt-schweißeinrichtung A 51
 Wechselstromschweiß-anlage A 62
 Wechselstromschweiß-apparat A 62
 Wechselstromschweiß-einrichtung A 62
 Wechselstromschweiß-gerät A 62
 Wechselstromschweißkreis A 59
 Wechselstromschweiß-maschine A 56
 Wechselstromschweißquelle A 60
 Wechselstromschweiß-verfahren A 61
 Wechselstromschweiß-versuch A 63
 Wechselstrom zum Schweißen A 58
 Weibel-Schweißen W 33
 Weibel-Schweißverfahren W 32
 Weibel-Verfahren W 32
 weiche Flamme S 364
 weicher Lichtbogen S 362
 weiche Schweißflamme S 374
 weichgelötet S 367
 Weichlot S 365
 weichlöten S 366
 Weichlöten S 370
 Weichlötlösmittel S 371
 Weichlotmasse S 365
 Weichlotverbindung S 368
 Weichlotverfahren S 372
 Weichmacher S 363
 wendelförmige Blitzlampe H 115
 Wendepunkt P 174
 Wendevorrichtung T 287
 Werkschweißingenieur M 98
 Werkstattnaht S 138
 Werkstattschweißarbeit S 140
 Werkstattschweißen S 139
 Werkstattschweißnaht S 138
 Werkstoffanteil M 110
 Werkstoff der Platten-elektrode P 159
 Werkstoffdicke M 111
 Werkstoffgefüge S 714
 werkstoffgleicher Zusatz-draht F 53
 Werkstoffkombination C 258
 Werkstoffstruktur S 714
 Werkstofftropfenübergang T 229
 Werkstoffübergang M 112
 Werkstoffübergang beim Schweißen M 196
 Werkstoffübergang im Lichtbogen T 231
 Werkstoffübergang im Schweißlichtbogen M 194, T 231
 Werkstoffübergang in der Bogenstrecke T 231
 Werkstoffübergangsver-halten M 195
 Werkstoffübergang unter Kurzschluß S 156
 Werkstoffübergang unter Kurzschlußbildung S 156
 Werkstoffübertragung M 112
 Werkstückdicke W 764
 Werkstückdurchmesser D 87
 Werkstückkante W 757
 Werkstückklemme W 756
 werkstückseitiges Schmelz-bad A 213
 werkstückübertragener Lichtbogen T 233
 Widerstand der Schlacke S 332
 Widerstand des Schweiß-gutes R 87
 Widerstandsabbrenn-stumpfschweißen R 82
 Widerstandsabbrenn-stumpfschweißmaschine R 109
 Widerstandsbolzenan-schweißen R 104
 Widerstandsbolzenschweiß-gerät R 105
 Widerstands buckel-schweißen R 89
 Widerstandserhitzung R 86
 Widerstandserwärmung R 86
 widerstandsgeschweißte R 117
 widerstandsgeschweißte Naht R 114
 widerstandsgeschweißtes Bauteil R 129
 widerstandsgeschweißte Stumpfnah R 78
 widerstandsgeschweißte Verbindung R 118
 Widerstandshartlöten R 77
 Widerstandslöten R 93
 Widerstandslötgerät R 94
 Widerstandsnahtschweiß-technik R 92
 Widerstandsnahtschweiß-verfahren R 91
 Widerstandsperkussions-schweißen R 88
 Widerstandspreßschweißen R 83
 widerstandspunktgeschweißte R 97
 widerstandspunktgeschweißte Verbindung R 98
 Widerstandspunktnaht R 96
 Widerstandspunktschweiß-einrichtung R 100
 widerstandspunktschweißen R 95
 Widerstandspunktschweißen R 99
 Widerstandspunktschweiß-gerät R 100
 Widerstandspunktschweiß-gerät mit Stoßeletrode R 85
 Widerstandspunktschweiß-maschine R 102
 Widerstandspunktschweiß-naht R 96
 Widerstandspunktschweiß-pistole R 101
 Widerstandspunktschweiß-technik R 103
 Widerstandspunktschweiß-verbindung R 98
 Widerstandsrohrschweiß-maschine E 28
 Widerstandsrollennaht R 90
 Widerstandsrollennaht-schweißen S 27
 Widerstandsschmelz-schweißen R 84
 Widerstandsschweißautomat A 558
 widerstandsschweißbar R 116
 Widerstandsschweißbarkeit R 115
 Widerstandsschweiß-einrichtung R 123
 Widerstandsschweiß-elektrode R 122
 widerstandsschweißen R 113
 Widerstandsschweißen R 119, S 27
 Widerstandsschweißen von Aluminium R 125
 Widerstandsschweißgerät R 120
 Widerstandsschweißnaht R 114
 Widerstandsschweißprobe R 130
 Widerstandsschweiß-steuerung R 121
 Widerstandsschweißtechnik R 127
 Widerstandsschweißteil R 129
 Widerstandsschweißtrans-formator R 128
 Widerstandsschweiß-verbindung R 118
 Widerstandsschweißver-fahren R 126
 Widerstandsstumpfnah R 78
 widerstandsstumpf-schweißen U 102
 Widerstandsstumpf-schweißen R 79
 Widerstandsstumpf-schweißgerät R 81
 Widerstandsstumpf-schweißprobe R 111
 Widerstandsstumpf-schweißverbindung R 110
 Widerstandsstumpf-schweißverfahren R 80
 Widerstandsstumpf-schweißversuch R 112
 Wiederansetzen R 57
 wiederholtes Zünden R 57
 wiederholtes Zünden des Lichtbogens A 326
 wiederzünd R 134
 Wiederzünd der Elektrode E 136
 Wiederzündspannung R 135
 WIG-Aluminiumschweißen A 163
 WIG-Anlage T 154
 WIG-Aufschweißprobe G 124
 WIG-Aufschweißversuch G 124
 WIG-Auftragschweißen T 280
 WIG-Automatenbrenner A 541
 WIG-Automatenschweiß-brenner A 541
 WIG-Automatenschweißen A 575
 WIG-Automatenschweiß-kopf A 574
 WIG-Bogen G 123
 WIG-Brenner T 149
 WIG-Brennschneiden G 128
 WIG-Dünnblechschweißen T 156
 WIG-Elektrode T 143
 WIG-Gerät G 132
 WIG-geschweißte T 151
 WIG-geschweißte Naht G 148
 WIG-geschweißte Probe G 150
 WIG-geschweißte Stumpf-naht G 125
 WIG-geschweißte Verbindung I 70
 WIG-Gleichstromschweißen I 71
 WIG-handgeschweißte M 73
 WIG-Handschweißbrenner G 134
 WIG-Handschweißen M 85
 WIG-Impulslichtbogen-schweißen P 373
 WIG-Impulslichtbogen-schweißtechnik P 391
 WIG-Impulslichtbogen-schweißverfahren P 372
 WIG-Impulsschweißen P 373
 WIG-Impulsschweißtechnik P 391
 WIG-Impulsschweiß-verfahren P 372
 WIG-Kammerschweißen I 17
 WIG-Kleinteilschweißen T 155
 WIG-Lichtbogen G 123
 WIG-Lichtbogenbrenn-schneidverfahren I 62
 WIG-Lichtbogenpunkt-schweißen G 141
 WIG-Lichtbogenvielpunkt-schweißverfahren M 331
 WIG-Lochstechanlage G 137
 WIG-Lochstechen G 140
 WIG-Lochstechgerät G 135
 WIG-Lochstechverfahren G 136
 WIG-Maschinenschneid-brenner T 272
 WIG-Maschinenschweiß-brenner T 273
 WIG-Mehrelektroden-schweißen M 302
 WIG-Mehrlagenschweißen M 320
 WIG-Mehrlagenschweiß-verfahren M 319
 WIG-Minuspolschweißen G 130
 WIG-Naht G 148
 WIG-Normalbrenner S 609
 WIG-Pistole G 133
 WIG-Pluspolschweißen G 129
 WIG-Präzisions-Punkt-schweißeinrichtung P 253
 WIG-Präzisions-Punkt-schweißen P 252
 WIG-Punkteinrichtung G 142
 WIG-Punkten G 141
 WIG-punktgeschweißte T 276

WIG-Punktnaht T 275
 WIG-Punktschweißautomat A 573
 WIG-Punktschweißbeinrichtung G 142
 WIG-punktschweißen T 274
 WIG-Punktschweißen G 141
 WIG-Punktschweißgerät G 147
 WIG-Punktschweißnaht T 275
 WIG-Punktschweißpistole G 144
 WIG-Punktschweißplan G 146
 WIG-Punktschweißverfahren G 145
 WIG-Punktschweißvorrichtung G 143
 WIG-Rohrschweißmaschine T 150
 WIG-Schneidanlage T 142
 WIG-Schneidbrenner T 141
 WIG-Schneiden A 439, A 440, G 128
 WIG-Schneidgerät T 142
 WIG-Schneidverfahren I 62
 WIG-Schutzgas T 147
 WIG-Schweißanlage T 154
 WIG-Schweißautomat A 540
 WIG-Schweißbrenner G 156
 WIG-Schweißbrenner zum Punkten T 143
 WIG-Schweißdraht A 412
 WIG-Schweißeinrichtung G 132
 WIG-Schweißelektrode T 153
 WIG-schweißen I 69
 WIG-Schweißen T 152
 WIG-Schweißen an Kleinteilen T 155
 WIG-Schweißen mit Argon als Schutzgas A 444/5
 WIG-Schweißen mit Gleichstrom-Minuspolung G 130
 WIG-Schweißen ohne Zusatzwerkstoff A 505
 WIG-Schweißen unter Argon A 444/5
 WIG-Schweißen von Aluminium A 163
 WIG-Schweißen von Hand M 85
 WIG-Schweißen von Kleinteilen T 155
 WIG-Schweißer T 157
 WIG-Schweißfolge G 155
 WIG-Schweißgut A 413, H 113
 WIG-Schweißkopf T 281
 WIG-Schweißlichtbogen G 151
 WIG-Schweißmaschine G 139
 WIG-Schweißmethode G 153
 WIG-Schweißnaht G 148
 WIG-Schweißpistole G 152
 WIG-Schweißraupe G 149
 WIG-Schweißtechnik T 279
 WIG-Schweißverbindung I 70
 WIG-Schweißverfahren A 411, T 145
 WIG-Schweißversuch G 156
 WIG-Schweißvorgang G 154
 WIG-Schweißvorrichtung A 410
 WIG-Sonderschweißanlage S 478
 WIG-Spezialbrenner S 483
 WIG-Stumpfnah T 125
 WIG-Stumpfschweißen G 126
 WIG-Stumpfschweißversuch G 127
 WIG-Universalbrenner U 81
 WIG-Verbindung G 138
 WIG-Verfahren T 145

WIG-Verfahren mit Gleichstrom-Minuspolung D 19
 WIG-Verfahren ohne Zusatzwerkstoff A 504
 WIG-Verfahren unter Argon A 449
 WIG-Verfahren unter Helium H 126
 WIG-Vollautomat C 270
 WIG-Wurzellage T 146
 WIG-Wurzelnah I 67
 WIG-Wurzelschweißen I 68
 WIG-Zweilagennaht D 153
 Winkelkopf A 199
 Winkelprüfkopf A 199
 Winkelschrumpfung A 200
 Winkelstoß A 197
 Winkelstoßschweißverbindung C 416
 Wismutlot B 108
 Wölblehnaht F 329
 Wölbnah R 60, R 61
 Wolframdraht T 285
 Wolframeinschluß T 278
 Wolframelektrode T 277
 Wolfram-Inertgas-Auftragsschweißen T 280
 Wolfram-Inertgas-Brenner T 149
 Wolfram-Inertgasgerät G 132
 Wolfram-Inertgas-Punktschweißen G 141
 Wolfram-Inertgas-Punktschweißverfahren G 145
 Wolfram-Inertgas-Schneiden G 128
 Wolfram-Inertgas-Schweißen T 152
 Wolfram-Inertgas-Schweißgerät G 132
 Wolfram-Inertgas-Schweißverfahren T 145
 Wolframlichtbogen T 271
 Wolframnah T 284
 Wolfram-Schweißgas-Schweißen T 152
 Wolframschweißnaht T 284
 Wolframspritze T 283
 Wolframstab T 282
 Wolfram-Thorium-Elektrode T 107
 w-Position G 226
 Wulst S 253
 Wulststumpfschweißen P 283
 Wurzel R 179
 Wurzelabstand R 203
 Wurzelbildung R 188
 Wurzelkreuzen C 123
 Wurzelauseite R 204
 Wurzelbindefehler L 4
 Wurzelbindung R 189
 Wurzeleinbrandtiefe D 56
 Wurzelerrfassung R 189
 Wurzelfehler R 185
 Wurzelflanke R 186
 Wurzelgegenlage C 15
 Wurzelgegennaht B 19, S 18
 Wurzelkante R 186
 Wurzelkerbe R 191
 Wurzellage R 194
 Wurzellagenschweißen R 196
 Wurzelmitte R 182
 Wurzelnaht R 194
 Wurzelnaht mit vollständigem Einbrand F 330
 Wurzelnahtspritzigkeit R 181
 Wurzelnahtschweißen R 196
 Wurzeloberfläche R 204
 Wurzelöffnung R 193
 Wurzelporosität R 197
 Wurzelraupe R 194
 Wurzelriß R 183
 Wurzelrißbildung R 184
 Wurzelschutz R 200
 Wurzelschutzgas R 190
 Wurzelschweißen R 189
 Wurzelschweißer S 706

Wurzelseite der Naht R 201
 wurzelseitig O 13
 wurzelseitige Argonspülung A 424
 wurzelseitige Decklage C 15
 wurzelseitige Heliumspülung H 122
 wurzelseitiges Aushobeln geschweißter Nähte B 8
 wurzelseitiges Schweißen R 205
 wurzelseitige Stützraupe B 19
 Wurzelspalt R 193
 Wurzelspaltbreite R 206
 Wurzelspülung A 424
 Wurzelüberhöhung R 198
 Wurzelunterlage R 180
 Wurzelverstärkung R 198

X

Xenon-Blitzlampe X 1
 Xenon-Blitzlichtlampe X 1
 Xenon-Blitzröhre X 2
 X-Fuge D 159
 X-geformte Nahtfuge D 159
 X-Naht D 163
 X-Naht mit Luftspalt O 27
 X-Naht ohne Luftspalt C 173
 X-Nahtverbindung D 160
 X-Nahtverbindung mit Luftspalt O 26
 X-Nahtverbindung ohne Luftspalt C 172
 X-Nahtvorbereitung D 162
 X-Stoß D 161
 X-Stumpfnah D 163

Z

Zähbruch D 203
 zähe Naht T 220
 zäher Verformungsbruch D 203
 zähes Schweißgut D 205
 zähflüssige Schlacke V 55
 zähflüssiges Schmelzbad V 54
 Zähigkeit der Schlacke S 336
 Zähigkeit der Schweißnaht T 219
 Zähigkeit der Wärmeeinflußzone H 55
 Zähigkeit des Schweißgutes W 606
 Ze-Hülle C 86
 zeilenartiger Schlackeneinschluß S 324
 zeilenförmiger Einschluß L 128
 zeilenförmiger Oxideinschluß L 127
 Zeilenstruktur L 130
 Zeitlupenaufnahme H 210
 Zeitlupenfilm H 209
 Zeitlupenkamera H 208
 Zeit-Temperatur-Umwandlungsschaubild T 263
 Zelluloseelektrode C 84
 zelluloseumhüllte Elektrode C 84
 Zelluloseumhüllung C 86
 Zentralversorgungsanlage C 608
 Zentralwasservorlage M 31
 Zentrum des Schweißgutes C 90
 Zerenet-Verfahren Z 1
 Zerreißmaschine T 50
 Zerreißversuch T 49
 Zersetzung des Acetylen D 32
 Zerspanen mit Hilfe des Lichtbogens A 296
 Zerstäubung S 564
 zerstörende Prüfung D 72
 zerstörender Versuch D 71

zerstörende Schweißnahtprüfung D 73
 zerstörungsfreie Prüfung N 46, N 47
 zerstörungsfreier Versuch N 46
 zerstörungsfreie Schweißnahtprüfung N 49
 zerstörungsfreies Prüfverfahren N 48
 Zerstörungsprüfung D 72
 Zickzacknaht S 579
 Zickzackpunktnaht S 580
 Zickzackpunktschweißen S 581
 Zickzackpunktschweißnaht S 580
 Zickzackschweißen S 582
 Zickzackschweißnaht S 579
 Ziehen des Lichtbogens D 172
 Ziehen von Wurzellagen R 196
 Zinkabbrand B 205
 Zinkausbrand B 205
 Zinkdämpfe Z 2
 Zinkfieber M 171
 Zinkschweißen W 390
 Zinnbronzeelektrode T 161
 zirkonierte Elektrode Z 3
 zirkonierte Wolframelektrode Z 4
 Zirkonium Z 5
 Zirkoniumnaht Z 6
 zwischen der Lichtbogen H 229
 Zone des Auftragsschweißens S 799
 ZTU-Diagramm T 263
 ZTU-Schaubild T 263
 Zubehör für das Elektroschweißen E 37
 Zubrand B 218
 Zubrand an Silizium S 182
 Zuflußentwickler W 16
 Zufuhr des Schweißdrahtes F 16
 Zuführen des Zusatzwerkstoffes F 40
 Zuführmechanismus des Zusatzmaterials F 41
 Zuführschlauch S 777
 Zuführung des Schweißdrahtes F 16
 Zuführung des Zusatzdrahtes F 40
 Zuführungsgeschwindigkeit F 20
 Zuführungsmechanismus für die Elektrode E 93
 Zuführungsrohr für Schweißpulver F 252
 Zugabe eines Zusatzwerkstoffes F 49
 Zugänglichkeit beim Schweißen W 183
 Zugbeanspruchung T 44
 Zugfestigkeit der Schweißnahtzone T 48
 Zugfestigkeit des geschweißten Bauteiles W 556
 Zugfestigkeit des Schweißgutes W 602
 Zugnaht B 66
 Zugprobekörper T 47
 Zugraupe S 704
 Zugraupentechnik S 705
 Zugschersversuch T 45
 Zugversuch T 49
 zulässige Acetylenfüllung P 42
 zulösen S 435
 Zunahme des Einbrandes I 29
 Zündeigenschaften S 703
 Zünden I 1
 Zündende A 282
 Zünden der Elektrode E 114
 Zünden des Lichtbogens durch Hochfrequenz H 149

- Zünden durch Hochfrequenz H 155
 Zünden mit Hochfrequenz H 155
 Zunder S 10
 zunderbeständiger Stahl S 12
 Zunderbeständigkeit S 11
 Zunderbildung F 288
 Zunderentfernung D 63
 zunderfrei F 303
 Zündfähigkeit A 345
 Zündflamme P 52
 Zündgeschwindigkeit I 6
 Zündgrenze des Gasgemisches L 125
 Zündkurzschluß I 4
 Zündlichtbogen P 50
 Zündmethode S 620
 Zündpille S 650
 Zündpille aus Stahlwolle S 650
 Zündprozeß S 618
 Zündpulver I 3
 Zündspannung I 7
 Zündstelle A 349
 Zündstellung S 624
 Zündstrom A 343, S 619
 Zündtemperatur I 5
 Zündung I 1
 Zündung des Lasers F 99
 Zündung mit Hilfslichtbogen P 51
 Zündversuch I 2
 Zündvorgang S 618
 Zündzeitpunkt M 289
 Zusammenbauvorrichtung A 468
 zusammenfügen J 12
 zusammenfügen J 15
 zusammenfügen / durch Schweißen J 13
 zusammengefügt / durch Schweißen J 14
 zusammenkleben B 116
 zusammenlöten S 434
 zusammenschweißen W 690
 Zusammenschweißen W 487
 Zusammensetzung der Hülle C 203
 Zusammensetzung der Schweißnaht W 88
 Zusammensetzung des Grundwerkstoffes P 10
 Zusammensetzung des Kerndrahtes C 409
 Zusammensetzung des Zusatzwerkstoffes F 38
 Zusatzdraht C 252, F 51
 Zusatzdraht auf Nickelbasis N 18
 Zusatzdrahtdurchmesser D 78
 Zusatzdrahtgüte F 55
 Zusatzdrahtspule F 56
 Zusatzgut A 64
 Zusatzlegierung F 37
 Zusatzmaterial A 64, F 36
 Zusatzmetall A 64
 Zusatzstab F 48
 Zusatzstabdurchmesser F 50
 Zusatzwerkstoff F 36
 Zusatzwerkstoff auf Nickelbasis N 22
 Zusatzwerkstoff aus Aluminiumlegierung A 148
 Zusatzwerkstoffdurchmesser F 39
 Zusatzwerkstoffentwicklung W 158
 Zusatzwerkstoff für das Auftragschweißen S 800
 Zusatzwerkstoff für das CO₂-Schweißen C 215
 Zusatzwerkstoff für das Gasschweißen G 168
 Zusatzwerkstoff für das Schutzgasschweißen G 104
 Zusatzwerkstoff für das UP-Schweißen S 757
 Zusatzwerkstoffübergang T 230
 Zusatzwerkstoff zum Hartlöten B 150
 zuschweißen W 694
 Zustand des Bogens W 191
 Zustand des Lichtbogens A 244
 Zustand des Schweißlichtbogens W 191
 Zustand nach dem Schweißen W 124
 Zwangslage F 106
 Zwangslagenschweißen F 108
 Zwangslagenschweißen von Rohren F 107
 Zwangsposition F 106
 Zwangspositionsschweißen F 108
 zwangsweise Nahtformung M 270
 Zweibrenner-Brennschneidanlage T 324
 Zweidraht-Elektroschlacke-Schweißgerät T 310
 Zweidraht-ES-Gerät T 310
 Zweidrahtgerät T 307
 Zweidrahtschweißen T 308
 Zweidrahtschweißkopf T 328
 Zweielektrodengerät E 270
 Zweielektrodenschweißen T 311
 Zweiflammnbrenner T 300
 Zweiflammenschweißbrenner T 300
 Zweilagenauftragschweißen T 320
 Zweilagenauftragung T 320
 Zweilagenhandschweißen M 87
 Zweilagenkehlnaht D 152
 Zweilagennaht T 313
 Zweilagenschweißen W 341
 Zweilagenstumpfnah T 317
 Zweilagentechnik T 321
 zweilagiges Auftragschweißen T 320
 Zweiniveau-Laser T 314
 Zweipunktschweißen D 212
 Zweipunktverbindung D 210
 zweirädriger Flaschenkarren T 325
 zweirädriger Flaschen-transportwagen T 325
 zweirädriger Gasflaschenwagen T 325
 zweiseitige Kehlnaht D 145
 zweiseitiges Kehlnahtschweißen T 297
 zweiseitiges Schweißen B 122
 zweiseitiges UP-Schweißen B 121
 Zweistufen-Reduzierventil D 154
 zweistufiger Druckminderer D 154
 zweistufiger Druckminderer für Sauerstoff T 323
 zweistufiger Sauerstoffdruckminderer T 323
 zweistufiges Druckreduzier-ventil D 154
 zweistufiges Reduzier-ventil D 154
 Zwillingsskohlelichtbogen-schweißen T 295
 Zwillingsslichtbogen D 196
 Zwillingsslichtbogen-schweißen T 293, T 329
 Zwillingsslichtbogen-schweißen mit Kohle-elektrode T 295
 Zwillingsslichtbogenschweiß-verfahren T 294
 Zwillingsspunktschweiß-apparat T 306
 Zwischenglühen I 103
 Zwischenkrater I 104
 Zwischenlage I 127
 Zwischenlagenporosität I 131
 Zwischenlagentemperatur I 128
 Zwischenschicht I 105
 Zwischenschichtwiderstand I 99
 Zwischenstück T 243

FRANÇAIS

1. Soudage à l'arc ouvert
 - 1.1. Arc de soudage
 - 1.2. Sources de courant
 - 1.3. Appareillages de soudage
 - 1.4. Matières d'appoint
2. Soudage sous poudre
 - 2.1. Variantes du procédé de soudage sous poudre (soudage à câble creux, soudage à deux têtes, soudage à l'arc en parallèle, soudage à l'arc électrique au courant triphasé, soudage à l'arc en série)
 - 2.2. Sources de courant
 - 2.3. Appareillages de soudage
 - 2.4. Matières d'appoint
3. Soudage sous laitier
 - 3.1. Sources de courant
 - 3.2. Appareillages de soudage
 - 3.3. Matières d'appoint
4. Procédé de soudage à l'arc en atmosphère inerte
 - 4.1. Soudage Arcatom
 - 4.2. Soudage TIG
 - 4.3. Soudage MIG
 - 4.4. Soudage sous CO_2
 - 4.5. Sources de courant
 - 4.6. Appareillages de soudage
 - 4.7. Matières d'appoint
5. Soudage par résistance
 - 5.1. Soudage par points
 - 5.2. Soudage par bossages
 - 5.3. Soudage à la molette
 - 5.4. Soudage en bout
6. Procédés de soudage spéciaux
 - 6.1. Soudage à froid
 - 6.2. Soudage par frottement
 - 6.3. Soudage par ultrasons
 - 6.4. Soudage par explosion
 - 6.5. Soudage par bombardement électronique
 - 6.6. Soudage au plasma
 - 6.7. Soudage aluminothermique
 - 6.8. Soudage par laser
7. Métallurgie du soudage
8. Constructions soudées
 - 8.1. Construction de chaudières et de réservoirs
 - 8.2. Constructions métalliques et mécaniques
 - 8.3. Construction de véhicules
 - 8.4. Calcul des constructions soudées
9. Dispositifs de soudage
10. Contraintes de soudure
11. Méthodes d'essai
 - 11.1. Essais mécaniques
 - 11.2. Essais non destructifs
12. Technologie de la soudure
13. Coupage thermique
 - 13.1. Coupage à l'oxygène
 - 13.2. Coupage à l'arc électrique
 - 13.3. Découpage à l'arc plasma
 - 13.4. Coupage oxyélectrique
14. Brasage (procédés et appareillages)
15. Collage de métaux
16. Métallisation au pistolet

A

- about du rail R 5
absence d'éclaboussures A 1
absorption d'azote N 33
absorption de carbone C 44
absorption d'énergie de soudage W 281
absorption d'humidité M 267
absorption d'hydrogène A 2
absorption d'oxygène O 151
accélération de la vitesse de soudage I 32
accès d'air A 11
accessibilité à la soudure W 183
accessoires de soudage S 390, W 466
accessoires de soudure S 390
accessoires du coupage C 588
accessoires pour le soudage électrique E 37
accessoires pour le soudage électrique à l'arc E 37
accroissement de l'arc électrique A 253
accroissement de la vitesse de soudage I 32
accumulation d'acétylène S 664
accumulation de gaz G 117
accumulation de scories S 325
acétylène A 15
acétylène à basse pression L 185
acétylène à haute pression H 181
acétylène à moyenne pression M 130
acétylène à basse pression L 185
acétylène dissous A 21, B 123
acétylène humide W 711
acétylène sec D 192
acheminement de l'électrode F 15
achèvement des cordons E 287
acide de brasage S 391
acide de soudure S 391
acier à basse teneur en carbone L 162
acier à faible teneur L 160
acier à haut degré d'alliage H 131
acier à haute résistance H 222
acier à haute teneur en carbone H 133
acier à la thermitte T 77
acier allié A 123, H 171
acier anti-écailles S 12
acier au carbone C 46
acier au nickel-chrome C 126
acier austénitique A 499
acier auto-trempeant S 52
acier calmé K 7
acier coulé demi-calmé B 23
acier de construction de chaudières B 114
acier de construction résistant au chaud H 221
acier demi-calmé B 23
acier de navire S 136
acier de traitement H 87
acier de trempe à l'air A 104
acier doux M 242
acier dur au manganèse H 175
acier effervescent U 88
acier ferritique F 26
acier homogène M 242
acier inoxydable S 583
acier inoxydable à chaud S 12
acier Izett I 144
acier laminé R 172
acier non calmé U 88
acier pétrissable P 146
acier plaqué P 152
acier plastique P 146
acier pour la construction navale S 133
acier raffiné H 171
acier résistant à chaud H 219
acier résistant aux acides A 47
acier soudable H 171, W 462
acier spécial S 493
acier stable à la chaleur H 81
acier stable aux acides A 47
acier surfin H 171
acier thermorésistant H 81, H 219
acier trempant à l'huile O 4
action de l'arc A 221
action de laser L 25
action de maser M 100
addition au flux F 231
addition de poudre de fer I 137
addition de trempe H 22
addition d'oxygène O 115
addition d'un métal d'apport F 49
adduction de chaleur H 74
adhérence A 67
adhérence d'éclaboussures A 65
adhérence par collage A 67
adhérer J 34
adhésif A 66
adhésif à base de résines époxydes E 265
adhésif à matières synthétiques P 145
adhésif de métal à base de résines époxydes E 266
adhésif en matière plastique P 145
adhésif normal S 592
adhésif pour métaux A 72
adhésif synthétique A 455
adhésion A 74
adhésion de silicium brûlé S 182
adhésivité A 76
admission de chaleur lors du soudage W 174
agent à braser S 392
agent adoucissant S 363
agent anti-craquement à base de silicone S 181
agent à souder S 392
agent de nettoyage de la soudure W 84
agent solvant pour acétylène S 456
agent solvant pour gaz d'acétylène S 456
agitation du bain M 281
agitation du bain de fusion M 281
agrandissement de la pénétration I 29
aiguille à curer la buse N 82
aimant marchant S 655
air comprimé C 278
aire de coupe C 553
aire de la coupe transversale de la soudure C 516
aire de soudage A 405
aire de soudure A 405
aire du bain de fusion W 625
ajustage de la durée de l'arc A 355
ajustage de la flamme A 81
ajustage de la machine à souder S 91
ajustage de la tête de soudage A 82
ajustage du courant de soudage A 83
ajustement F 103
ajustement des électrodes E 46
ajustement d'hauteur de la torche T 201
alésage de la buse N 81
alignement des électrodes E 46
alimentation du courant de soudage W 242
alimentation de flux F 251
alimentation du métal d'apport F 40, R 167
alimentation en acétylène A 38
alimentation en argon A 448
alimentation en carbure C 20
alimentation en poudre F 267
alimentation pulsatoire en énergie P 377
alliage / sans U 45
alliage à point de fusion bas L 181
alliage à point de fusion élevé H 177
alliage apte au durcissement par précipitation A 87
alliage apte au durcissement structural A 87
alliage binaire B 107
alliage d'aluminium soudable A 173, W 50
alliage d'apport B 196, F 37
alliage d'apport à base d'aluminium A 148
alliage de Al, Cu, Mg et Si A 111
alliage de brasage S 379
alliage de cuivre C 368
alliage de magnésium soudable W 51
alliage de soudure W 185
alliage du métal déposé A 131
alliage dur H 19
alliage eutectique E 273
alliage hypereutectique O 57
alliage hypoeutectique U 51
alliage métallique A 130
alliage pour la construction navale S 132
alliage pour le chargement dur H 26
alliage pour le soudage par rechargement B 196
alliage résistant à la corrosion C 421
alliage soudable W 49
alliage spécial S 471
alliage ternaire T 52
alliage vieillit artificiellement A 454
allongement E 252
allumage I 1
allumage de l'électrode E 114
allumage par arc auxiliaire P 51
allumette spéciale P 15
allure de courbe du courant de soudage W 254
alternateur à haute fréquence H 151
aluminium A 147
aluminium en grains F 81
aluminothermie A 145, T 83, T 84
ambiance de l'arc A 359
âme alliée A 122
âme cuivrée C 379
âme de l'arc C 404
âme de l'électrode C 408
âme de l'électrode d'acier non calmé R 149
âme de l'électrode en acier calmé C 411
âme de l'électrode en acier non calmé R 149
âme de l'électrode ferritique F 24
âme du rail W 28
âme insérée par laminage I 86
âme laminée I 86
âme métallique M 162
amenée continue du fil S 637
amenée de chaleur H 74
amenée de chaleur lors du soudage W 174
amenée de courant du soudage W 242
amenée de gaz G 118
amenée de gaz de coupe P 48
amenée de la baguette à souder R 167
amenée de la soudure S 385
amenée de l'électrode F 15
amenée du fil W 732
amenée du fil à souder F 16
amenée du fil d'apport F 16, F 40
amenée du gaz protecteur S 128
amenée totale de chaleur T 214
amorçage A 307, I 1
amorçage à haute fréquence H 155
amorçage de l'arc A 279
amorçage de l'arc d'impulsions I 12
amorçage de l'arc par haute fréquence H 149
amorçage de l'électrode E 114
amorçage du laser F 99
amorçage par arc auxiliaire P 51
amorce en laine d'acier S 650
amorce en paille de fer S 650
amorcer A 306
ampérage de l'arc A 226
ampérage du courant de soudage W 186
amplificateur de laser L 26
amplificateur de lumière L 114
amplificateur de maser M 101
amplificateur de tension de l'arc A 361
amplification de lumière L 113
amplitude de vibrations A 194
amplitude d'oscillation A 194
analyse chimique du métal déposé W 559
analyse de laitiers S 298
analyse de la soudabilité W 46
analyse de la soudure W 56, W 604
analyse de scories S 298
analyse du fil à souder W 506
analyse du fil d'âme A 196
analyse du laitier S 298
analyse du métal d'apport W 582
analyse du métal déposé D 49
analyse granulométrique A 195
angle d'application au pistolet S 547
angle de coupe C 550
angle de pliage B 96
angle de rechargement au pistolet S 547
angle d'inclinaison A 198
angle d'inclinaison de l'électrode E 47
angle d'ouverture I 21
angle d'ouverture de la rainure G 234
angle d'ouverture de la rainure de soudure I 22
angle du biais B 101
angle du chanfrein B 101
angle du porte-électrode T 189
anhydride carbonique C 40
anneau de cuivre C 382
anneau de cuivre refroidi à l'eau C 345
anneau de cuivre refroidi par l'eau C 345
anneau de support B 13
anneau d'insertion en cuivre C 367
anneau encastré en cuivre C 367
anneau en cuivre C 382

- anneau en cuivre refroidi à (par) l'eau C 345
anneau prisonnier en cuivre C 367
anneau-support métallique M 157
anode à arc A 227
anti-crachement A 214
aplatir U 100
aplatissement U 108
appareil à braser S 393
appareil à braser de dimensions minima M 247
appareil à braser par ultrasons U 18
appareil à câble creux pour le soudage sous poudre P 199
appareil à découper manuel M 55
appareil à deux électrodes E 270
appareil à injection à flammes F 146
appareil à l'autogène O 92
appareil à souder W 443
appareil à souder à l'arc de courant alternatif A 7
appareil à souder à l'étain S 393
appareil à souder au gaz à l'eau W 19
appareil à souder par impulsion thermique T 61
appareil à souder par percussion P 38
appareil à souder pour soudage électrique sous gaz E 166
appareil à trois fils T 134
appareil à une seule électrode S 212
appareil automatique de soudage aux gaz chauds A 545
appareil automatique de soudage longitudinal F 336
appareil d'avance F 22
appareil d'avance de fil à deux alternances P 409
appareil de brassage à acétylène A 35
appareil de brassage à carbure C 27
appareil de commande du soudage par points S 529
appareil de commande pour le soudage «plasma» P 97
appareil de contrôle ultrasonore par échos U 25
appareil de coupage C 551
appareil de coupage plasma P 84
appareil de découpage à l'autogène O 87
appareil de découpage oxyacétylénique O 87
appareil de laser L 28
appareil de laser pulsatoire P 385
appareil de métallisation P 234
appareil de métallisation à l'arc E 21
appareil de perçage au chalumeau H 232
appareil de pulvérisation P 234
appareil de commande du soudage par points S 529
appareil de soudage W 285
appareil de soudage à arcs multiples M 301
appareil de soudage à carbure C 27
appareil de soudage à courant continu D 28
appareil de soudage à faible puissance S 352
appareil de soudage à haute fréquence H 169
appareil de soudage à l'arc A 389, M 44
appareil de soudage à l'arc court S 144, S 152
appareil de soudage à l'arc court sous CO₂ C 435
appareil de soudage à l'arc MIG G 70
appareil de soudage à l'arc sous CO₂ C 438
appareil de soudage à l'arc submergé à deux fils T 331
appareil de soudage au gaz G 165
appareil de soudage de laboratoire L 1
appareil de soudage demi-automatique à tuyau H 250
appareil de soudage des goujons à l'arc A 351
appareil de soudage des pipelines MIG M 233
appareil de soudage des tubes MIG M 233
appareil de soudage des tuyaux MIG M 233
appareil de soudage électrique E 38
appareil de soudage électrique sous laitier avec guide-rail T 223
appareil de soudage électrique sous laitier sans guide-rail T 221
appareil de soudage manuel MIG M 63
appareil de soudage MIG M 231
appareil de soudage MIG sous CO₂ C 267
appareil de soudage oxyacétylénique O 103
appareil de soudage par bombardement électronique E 205
appareil de soudage par points à l'arc A 334
appareil de soudage par ultrasons U 34
appareil de soudage pour thermoplastes T 89
appareil de soudage semi-automatique S 70
appareil de soudage semi-automatique sous CO₂ C 423
appareil de soudage sous CO₂ C 360
appareil de soudage TIG G 132
appareil d'oxycoupage F 121, O 87
appareil d'oxycoupage fixe S 634
appareil mono-fil avec guide-barre S 215
appareil perce-trous à l'arc de tungstène en atmosphère de gaz protecteur G 135
appareil pour le soudage intérieur I 117
appareil pour le soudage sous poudre de joints intérieurs I 95
appareil respiratoire de protection R 133
appareil soudeur W 443
appareil soudeur pour soudure d'angle des deux côtés T 298
applicable au brasage dur B 134
application de choc A 216
application de courant de soudage A 218
application de la pression de soudage A 219
application de la soudure W 500
application de pression A 216
application de soudures d'angle C 415
application du flux A 217
application d'une pression après soudage P 221
application du soudage W 500
application superficielle A 406
apport de la soudure W 76
apport de poudre F 267
apport des métaux au pistolet par fusion F 153
appréciation du métal d'apport W 572
appui d'acier feuillard S 638
appui du bain S 779
appui en graphite G 218
apte à l'oxycoupage F 119
apte au brasage dur B 134
apte au coupage C 544
apte au soudage à chaud H 82
aptitude à la déformation du métal fondu D 208
aptitude à la fissuration C 491
aptitude à l'oxycoupage F 118
aptitude au coupage C 548, F 118
aptitude au soudage W 43, W 213
aptitude au soudage à l'arc électrique A 367
aptitude au soudage par fusion F 379
aptitude d'amorçage A 345
aptitude des soudures à la déformation W 115
aptitude pour le soudage par vibration V 48
arc / sans A 293
arc à air A 96
arc abrité S 115
arc à dip transfert S 150
arc à fil nu B 38
arc à nombreuses projections S 467
arc à souder W 58
arc à souder sous l'eau U 67
arc à transfert du métal fondu par gouttes menues S 556
arc à transfert du métal fondu par gouttes par pulvérisation S 556
arc autorégulateur S 44
arc auxiliaire P 50
arc avec bague interposée W 700
arc avec électrode consommable C 304
arc avec électrode de carbone C 31
arc avec électrode fusible C 304
arc avec électrode non consommable N 41
arc avec électrode non fusible N 41
arc calme S 177
arc chantant N 34
arc court S 150
arc d'aiguille N 7
arc d'azote N 26
arc de courant alternatif A 4
arc de soudage en courant faible L 166
arc de soudure à haut courant H 140
arc de soudure principal M 30
arc de tungstène T 271
arc de tungstène sous gaz protecteur G 151
arc d'hydrogène H 281
arc d'impulsions P 371
arc doux S 362
arc dur H 20
arc électrique A 220, E 15
arc électrique abrité S 115
arc électrique à découper C 552
arc électrique à électrode consommable C 309
arc électrique à électrode fusible C 309
arc électrique à souder W 58
arc électrique autorégulant S 46
arc électrique de courant continu D 6
arc électrique de soudage à courant continu D 24
arc électrique de soudure court S 160
arc électrique en courant faible L 165
arc électrique en tandem D 196
arc électrique individuel S 194
arc électrique jumelé D 196
arc électrique protégé S 115
arc électrique protégé d'argon A 438
arc électrique séparé S 194
arc électrique sous CO₂ C 190
arc électrique sous protection gazeuse de CO₂ C 190
arc en courant faible L 165
arc fusant S 467
arc instable U 92
arc intermittent I 107
arc interne I 113
arc irrégulier T 286
arc long L 140
arc métallique M 146
arc métallique avec électrodes enrobées C 196
arc MIG G 51
arc non abrité U 89
arc non protégé U 89
arc non transféré I 113
arc perçant P 47
arc perturbé T 286
arc pilote L 87
arc «plasma» P 75
arc «plasma» non transféré N 58
arc «plasma» transféré T 238
arc protégé S 115
arc pulsatoire P 371
arc rageur S 467
arc rotatoire R 212
arc sifflant H 229, N 34
arc sous CO₂ C 190
arc sous gaz de protection G 102
arc sous protection gazeuse de CO₂ C 190
arc stable S 177, S 636
arc submergé S 770
arc TIG G 123
arc tournant R 212
arc tranquille S 177
arc transféré T 233
arc visible V 56
arête avant du bain de fusion F 317
arête de coupe C 545
arête de la pièce W 757
arête de la pièce à souder W 757
arête de la soudure W 129
arête de tôle P 153
arête due au reflux F 74
arêtes de joint A 3
argon A 407
argon à souder W 317
argon comme gaz protecteur de la racine A 437
argon pur P 399
argon très pur H 200
armoire de commande C 339
arrangement des électrodes A 453

- arrangement de soudage W 196
 arrangement des passes de soudure A 451
 arrangement d'essais E 292
 arrêt d'explosion F 168
 arrivée du gaz G 118
 aspect de la soudure W 57
 aspect du cordon B 60
 aspect visuel du cordon de soudure W 64
 aspérité de surface S 792
 aspiration des fumées de soudage F 352
 assemblage J 15, J 25
 assemblage bout à bout de tubes P 55
 assemblage bout à bout sans chanfreinage S 567
 assemblage collé J 22
 assemblage collé à métaux légers L 117
 assemblage collé des métaux M 159
 assemblage des matériaux dissemblables J 18
 assemblage des métaux dissemblables J 18
 assemblage des thermostats J 20
 assemblage de verre et métal G 197
 assemblage en T G 193, T 35, T 36
 assemblage en T des membrures G 193
 assemblage en T oblique I 19
 assemblage en U U 118
 assemblage étanche au gaz G 121
 assemblage forme tulipe U 118
 assemblage par compression thermique T 85
 assemblage par pression thermique T 85
 assemblage par soudage J 16
 assemblage par soudure W 487
 assemblage par soudure à flanc raide S 569
 assemblage par soudure en bout B 227
 assemblage par soudure MIG G 58
 assemblage par ultrasons U 33
 assemblage soudé W 60
 assemblage soudé à l'arc métallique M 154
 assemblage soudé au laser L 73
 assemblage soudé bout à bout par résistance R 110
 assemblage soudé par étincelage F 200
 assemblage soudé «plasma» P 139
 assemblant bout à bout B 224
 assemblé par soudage J 14
 assembler J 12
 assembler par brasage S 434
 assembler par soudage J 13
 atelier d'enseignement professionnel pour soudeurs W 497
 atelier de réparation par soudage J 11
 atelier de réparations J 11
 atelier de soudage W 295, W 403, W 664
 atelier de soudage à chaud H 276
 atelier de soudage autogène G 175
 atelier de soudage de réparations J 11
 atelier de soudage électrique à l'arc A 390
 atelier d'oxycoupage F 131
 atelier-école pour soudeurs W 497
 atelier pour démonstration de soudages W 261
 atmosphère d'arc E 16
 atmosphère d'arc électrique E 16
 atmosphère d'argon A 414
 atmosphère d'argon de soudage W 318
 atmosphère de brasage dur au four F 356
 atmosphère de CO₂ C 209
 atmosphère de gaz inerte I 48
 atmosphère de gaz rare I 48
 atmosphère de protection P 354
 atmosphère de protection gazeuse de CO₂ C 426
 atmosphère de soudage W 199
 atmosphère de soudage de haute pureté H 202
 atmosphère d'hélium H 117
 atmosphère d'hydrogène H 282
 atmosphère gazeuse G 14
 atmosphère gazeuse protectrice G 34
 atmosphère gazeuse protectrice d'argon A 447
 atmosphère inerte S 123
 atmosphère neutre S 123
 attaché provisoirement T 2
 attacher provisoirement T 1
 augmentation de la dureté I 28
 augmentation de la pénétration I 29
 augmentation de la pression I 30
 augmentation de tension dans l'arc R 154
 augmentation du courant de soudage I 31
 automate à électrodes multiples A 549
 automate à souder à l'arc sous flux à trois électrodes A 572
 automate à souder des tuyaux A 554
 automate à souder les chaînes C 102
 automate à souder les joints circulaires à l'arc sous CO₂ A 526
 automate à souder par points A 563
 automate à souder sous flux à une seule électrode A 560
 automate à tuyaux H 249
 automate de brasage dur A 517
 automate de soudage à l'arc A 512
 automate de soudage à l'arc court A 559
 automate de soudage à l'arc sous CO₂ A 525
 automate de soudage à l'arc submergé à courant continu A 527
 automate de soudage au gaz A 542
 automate de soudage des tubes à l'arc sous CO₂ A 523
 automate de soudage en parallèle à l'arc submergé A 553
 automate de soudage en tandem à l'arc submergé A 570
 automate de soudage longitudinal F 336
 automate de soudage par étincelage A 534
 automate de soudage par points en atmosphère inerte A 538
 automate du soudage de précision A 555
 automate MIG F 343
 automate pour le soudage de joints circulaires A 544
 automate pour le soudage électrique à l'arc avec électrode de carbone A 520
 automatisation du soudage W 200
 autorégulation S 47
 autorégulation de l'arc A 329, S 48
 autorégulation électrique S 48
 autorégulation de l'arc A 329
 autotensions lors du soudage R 74
 avance F 12
 avance-baguettes normalisées S 616
 avance constante du fil S 637
 avance constante du métal d'apport S 637
 avance de la baguette à souder R 167
 avance de la soudure S 385
 avance de soudure W 157
 avance du fil W 732
 avance du fil à souder F 16
 avance du fil commandé par l'arc W 734
 avance du fil d'apport F 16
 avance du fil en fonction de l'arc W 734
 avance du fil en fonction de la tension W 734
 avance-fil à amenée du fil à vitesse constante C 295
 avance-fil automatique A 588
 avance-fil conventionnel S 616
 avance-fil mince F 86
 avancement F 12
 avancement d'électrode F 15
 avancement de torche T₁ 203
 axe d'arc A 229
 axe de la buse N 80
 axe de la ligne de soudure C 93
 axe de l'électrode C 89, E 43
 axe de soudure W 61
 axe du chalumeau à souder A 596
 axe du cordon de soudure A 595
 axe du faisceau électronique E 179
 azote atmosphérique N 30
 azote de l'air N 30
 baguette d'apport enveloppée C 198
 baguette d'apport pour le soudage de la fonte C 67
 baguette d'apport pour le soudage de rechargement S 804
 baguette de brasure B 164
 baguette de charbon C 45
 baguette de cœur C 407
 baguette de laser L 62
 baguette de métal pour le soudage autogène G 177
 baguette de rubis R 222
 baguette de soudage fourrée F 242
 baguette de soudure au nickel-cuivre C 528
 baguette de soudure en cuivre C 399
 baguette de tungstène T 282
 baguette en graphite G 221
 baguette en silicium S 185
 baguette en tungstène thorié T 108
 baguette fourrée à souder F 242
 baguette frittée à souder S 282
 baguette non enrobée B 32
 baguette normalisée à souder S 615
 baguette nue B 30
 baguette nue à l'autogène B 28
 baguette nue à souder B 32
 baguette pour le rechargement dur H 31
 bain de fusion W 408, W 640
 bain de fusion à l'arc A 401
 bain de fusion anodique A 213
 bain de fusion cathodique C 81
 bain de fusion de CO₂ C 479
 bain de fusion du soudage à l'arc sous laitier W 628
 bain de fusion fluide F 223
 bain de fusion solidifié S 442
 bain de fusion visqueux V 54
 bain de laitier S 301
 bain de laitier fondu M 283
 bain de soudage W 408, W 640
 bain de soudage à l'étain S 380
 bain de soudage tombant à plat S 6
 bain fluide de soudage F 226
 balancement transversal T 250
 balance «plasma» P 104
 balayage à l'argon de la racine de soudure A 424
 balayage à l'argon du côté de la racine A 424
 balayage de la racine A 424
 banc de soudage W 470
 bande d'appui d'aluminium B 16
 bande de brasage S 433
 bande de renforcement de soudure B 18, W 62
 bande de soudage S 433
 bande de soudage à l'étain S 433
 bande électrode S 707
 bande métallique M 158
 bande support fondue M 136
 bande technologique S 625
 barboteur à eau W 12
 barre d'assise en cuivre C 366
 barre de cuivre B 40
 barre de cuivre avec rainure G 237
 barre d'électrode E 51
 barre de refroidissement C 117
 barre de refroidissement en cuivre C 372

- barre de soudage W 432
 barre-électrode B 29
 barre pour le brasage fort d'aluminium A 155
 barre rainurée de cuivre G 237
 base R 179
 base de la soudure B 127
 base en cuivre C 366
 basicité du flux F 233
 basicité du laitier S 299
 basse fréquence L 172
 bâti du pistolet G 255
 bâtiment soudé W 154
 batterie d'acétylène A 28
 batterie de bouteilles à l'acide carbonique B 57
 batterie d'hydrogène H 291
 battitures S 10
 battitures dues au laminage M 245
 bavure / sans F 192
 bavure de l'oxycoupage à la flamme F 123
 bec à plusieurs orifices M 353
 bec de chalumeau T 204
 bec de chalumeau à souder W 495
 bec de construction spéciale S 484
 bec de gaz en excès E 280
 bec de la torche de soudage T 167
 bec de soudage W 484
 bec du chalumeau-soudeur T 167
 besoins d'argon A 436
 besoins d'électrodes E 137
 besoins en courant de soudage W 252
 bétatron E 214
 billette d'aluminium A 153
 biseautage B 100
 blanc soudant W 331
 bloc de cuivre C 369
 bobine de fil R 46, W 747
 bobine de fil à souder C 334, F 56
 bobine de fil d'apport F 56
 bobine de fil-électrode C 334, W 508
 bobine de lissage S 360
 bobine de réactance de soudure W 427
 bobine de stabilisation S 360
 boîte aux électrodes E 68
 boîte du chalumeau à souder W 491
 boîte du soudeur W 205
 bonbonne à gaz comprimé C 281
 bonbonne en acier S 640
 bonne condition de la soudure W 671
 bordage extérieur vertical V 27
 bord à souder G 240
 bord chanfreiné B 103
 bord de fente G 239
 bord de la pièce W 757
 bord de la pièce à souder W 757
 bord de la soudure S 23, W 129
 bord de l'électrode E 5
 bord de racine R 186
 bord de rainure G 239
 bord droit S 568
 bord du bain de fusion E 6
 bord du bain de soudage E 6
 border F 161
 bord longitudinal L 146
 bord relevé F 162
 bords oxycoupés O 119
 borne de mise à la terre W 323
 borne de terre W 323
 borne pour soudeuse W 151
- bossage P 333
 bossage allongé E 251
 bossage annulaire R 150
 bossage circulaire C 135
 bossage individuel S 259
 bossage isolé S 259
 bosse P 333
 botte de fil B 202, R 46
 botte de fil à souder C 334
 botte de fil-électrode C 334
 boucher par brasage S 435
 boulon métallique M 193
 bourrelet C 253
 bourrelet de refoulement U 105
 bourrelet de soudage W 696
 bout S 716
 bout à serrer le fil W 731
 bout d'allumage de l'électrode A 282
 bout d'amorçage de l'électrode A 282
 bout de cuivre C 394
 bout de goujon E 257
 bout de la baguette à souder E 259
 bout de la soudure E 258
 bout d'ignition de l'électrode A 252
 bout du fil à souder E 260
 bouteille à ammoniac C 610
 bouteille à CO₂ C 212
 bouteille à gaz G 28
 bouteille à gaz carbonique C 212
 bouteille à gaz comprimé C 281
 bouteille à haute pression H 191
 bouteille à hélium H 118
 bouteille à hydrogène H 286
 bouteille à l'argon A 421
 bouteille à propane P 349
 bouteille d'acétylène dissous A 37, D 132
 bouteille d'oxygène O 124
 bouteille en acier S 640
 bout en cuivre C 394
 bouton annulaire R 150
 box du soudeur W 205
 branche des machines à souder W 287
 bras W 147
 brasage à fentes S 341
 brasage à la main H 11
 brasage à l'hydrogène H 283
 brasage à pression D 198
 brasage au bain de sel S 7
 brasage au bain salin S 7
 brasage au chalumeau O 113
 brasage au four B 153, F 355
 brasage au gaz O 85
 brasage au tremper D 115
 brasage céramique C 97
 brasage d'aluminium A 168
 brasage de la fonte C 68
 brasage de métal dur sur des outils de tournage C 29
 brasage de réaction R 22
 brasage des aciers inoxydables S 585
 brasage dur à l'arc A 234
 brasage dur au cuivre C 370
 brasage dur électrique E 26
 brasage en atmosphère protectrice B 109
 brasage fort B 149
 brasage fort à l'arc A 234
 brasage fort à température élevée H 215
 brasage fort au cuivre C 370
 brasage fort d'aluminium A 154
 brasage fort électrique E 26
 brasage fort sans flux F 258
 brasage inductif I 37
 brasage par diffusion D 101
 brasage par faisceau d'électrons E 180
- brasage par friction F 310
 brasage par immersion D 115
 brasage par induction I 37
 brasage par résistance R 77, R 93
 brasage par ultrasons S 426, U 17
 brasage sélectif S 42
 brasage sous protection gazeuse F 357
 brasage sous protection gazeuse des aciers F 358
 brasage sous vide B 154
 brasage tendre d'aluminium A 168
 brasage ultrasonique U 17
 bras de l'électrode W 147
 bras de tête de soudage W 204
 brasé B 140
 braser au four F 353
 braser au tremper D 114
 braser ensemble S 434
 braser fortement B 135
 braser par immersion D 114
 brasseur S 384
 bras inférieur B 124
 bras inférieur pour soudage longitudinal B 125
 bras soudeur W 195
 bras supérieur T 181
 brasure B 136, B 165, S 389
 brasure / sans S 430
 brasure à l'alliage d'argent S 186
 brasure à l'argent S 188
 brasure à ruban B 24
 brasure à température élevée H 218
 brasure au cuivre C 370
 brasure au four en masse M 109
 brasure au laiton B 129
 brasure basée sur alliage de nickel N 16
 brasure basée sur les métaux précieux P 249
 brasure d'argent H 38
 brasure en argentan G 192
 brasure en cuivre-argent-phosphore P 44
 brasure en cuivre-zinc C 402
 brasure en maillechort G 192
 brasure en masses M 108
 brasure forte B 130, B 143
 brasure forte des fontes C 61
 brasure par immersion S 396
 brasure pour les températures élevées H 216
 brevet de soudage W 398
 bride à souder W 299
 brossage W 724
 brosse en fil d'acier S 639
 brosse métallique S 639, W 723
 bruit d'arc S 459
 bruit de l'arc S 459
 brûlage à l'arc A 235
 brûleur à découper C 593
 brûleur à soudeur à gaz A 507
 brûleur automatique à souder A 585
 brûlure dans la peau S 295
 brûlures de peau S 295
 brut de soudage A 471
 bulle de gaz G 89
 bulle gazeuse G 89
 burinage de la première passe C 123
 buse T 163, T 204
 buse à débit fixe N 60
 buse à gaz G 85
 buse à gouger G 205
 buse à l'argon A 433
 buse à l'oxygène O 138
 buse amovible P 408
 buse annulaire A 207
 buse à plusieurs orifices M 353
 buse à raboter G 205
- buse à surface plane F 212
 buse à gaz inerte S 127
 buse à un seul trou S 258
 buse céramique C 96
 buse changeante de chalumeau W 495
 buse concentrique R 152
 buse consommable C 312
 buse constrictrice d'arc A 247
 buse de chauffage H 71
 buse de chalumeau S 422
 buse de construction C 301
 buse de construction de l'arc C 301
 buse de construction spéciale S 484
 buse de contact en cuivre C 376
 buse de coupe C 571
 buse de réchauffage P 271
 buse de soudage au cuivre C 398
 buse de soudage sous CO₂ C 471
 buse d'injection I 84
 buse double D 150
 buse d'oxycoupage F 126
 buse du pistolet soudeur G 257
 buse en cuivre C 389
 buse en forme d'une fente de clavette K 6
 buse fondante C 312
 buse guide-fil W 741
 buse injecteur I 84
 buse mélangeuse G 82
 buse métallique M 180
 buse principale M 32
 buse rétrécissante de l'arc C 301
 buse spéciale S 484
 but de soudage tendre S 416
 but de soudure S 416
- C**
- cabine de contrôle C 336
 cabine de soudage W 217
 cabine du soudeur W 205
 câble à courant de soudage W 233
 câble à souder à l'arc A 376
 câble d'amenée de fil W 733
 câble de court-circuit G 248
 câble d'électrode E 52
 câble de mise à la terre G 248
 câble de mise à la masse G 248
 câble de soudage W 208
 câble pour soudage électrique A 376
 câble unipolaire pour soudage S 206
 cagoule pour soudeur A 399, P 360
 caisse pour électrodes E 54
 calcul des soudures d'angle C 4
 calcul de la soudure W 77
 calcul de résistance S 688
 cale en cuivre C 366
 calibre D 81
 calibre de la buse N 81, T 165, T 170
 calibre du bec de soudage W 485
 calibre du carbure S 289
 calibre du fil W 728
 calibre du fil d'apport F 39
 calibre pour les soudures W 309
 calorimétrie de soudure W 78
 caméra pour prises au ralenti H 208
 cannelure D 171
 canon électronique E 214
 cantilever B 120
 capacité d'amorçage A 345

- capacité de charge de courant de l'électrode C 530
capacité de fusion de l'arc A 266
capacité de l'arc à l'amorçage A 345
capacité de mouillage M 266
capacité de pénétration P 31
capacité de pontage de la fente C 14
capacité de soudure W 214
capacité du soudeur VV 148
capacité en gaz G 20
capuchon protecteur d'amiante A 459
caractéristique courant-tension plate F 207
caractéristique courant-tension tombante D 180
caractéristique d'arc A 240
caractéristique de l'arc A 241, C 110
caractéristique de l'arc électrique sous CO₂ C 191
caractéristique de l'arc sous CO₂ C 191
caractéristique de la source de courant C 111
caractéristique de l'électrode W 271
caractéristique des enrobages C 202
caractéristique du voltage C 541
caractéristique dynamique D 220
caractéristique dynamique de l'arc D 221
caractéristique dynamique de l'arc électrique D 221, D 222
caractéristique en charge tombante D 180
caractéristiques d'amorçage de l'arc A 346
caractéristiques de déposition D 52
caractéristiques de fusion B 210
caractéristiques de soudage W 218
caractéristique statique de l'arc S 629
caractéristique tombante de l'arc D 175
caractéristique volt-ampère V 62
carburant du bain de fusion C 51
carburant du métal déposé C 50
carbure C 17
carbure de calcium C 2
carbure de calcium estampé C 18
carbure en poudre C 24
carneau à gaz G 158
carotte de soudage P 175
carotte de soudage à levier L 110
carquois d'électrodes E 53
cartouche pour le soudage à la thermitte VV 215
casque de soudage P 356
casque protecteur pour soudeur A 399
cassant à froid C 241
cassure de la ligne de soudure W 161
cassure de la soudure W 161
cassure du cordon de soudure W 161
cassure ductile D 203
cathode à arc A 237
cathode en tungstène thoriée T 106
cathode thoriée T 103
cavalier de court-circuit S 148
cavité C 82, P 60
cavité de soudure W 216
cavité formée par retrait S 164
cellule du laser L 35
centrale d'oxygène O 135
centre d'arc A 238
centre de la base R 182
centre de la ligne de soudure C 93
centre de la racine R 182
centre de l'arc A 238
centre de la soudure C 94, VV 81
centre de rainure C 91
centre du bain de fusion C 92
centre du métal fondu C 90
certificat d'aptitude de soudeur W 400
chaleur de combustion C 261
chaleur de coupure C 560
chaleur de fusion H 77
chaleur de l'arc H 78
chaleur de soudage W 293
chaleur soudante W 173, W 331
chalumeau B 111
chalumeau à air comprimé et gaz C 279
chalumeau à basse pression L 194
chalumeau acétylénique A 39
chalumeau à découper C 593
chalumeau à découper la fonte C 63
chalumeau à découper les tubes T 264
chalumeau à découper oxy-essence O 114
chalumeau à deux têtes T 304
chalumeau à double jet de gaz D 200
chalumeau à équipression E 268
chalumeau aéro-acétylénique A 92
chalumeau aéro-acétylénique à flammes multiples M 305
chalumeau à flammes multiples M 308
chalumeau à gaz O 95
chalumeau à grande puissance H 104
chalumeau à haute pression H 190, H 192
chalumeau à la soudo-brasure G 16
chalumeau à l'oxygène pour lisser les bourrelets F 140
chalumeau à main M 94
chalumeau à main léger L 120
chalumeau à pression P 296
chalumeau à puissance fractionnaire S 354
chalumeau à refroidissement par air T 211
chalumeau à souder VV 490
chalumeau à souder à l'autogène O 95
chalumeau à souder à lentille de gaz G 49
chalumeau à souder des tuyaux P 68
chalumeau à souder et à découper W 187
chalumeau à souder faible poids L 122
chalumeau à souder, forme de pistolet P 71
chalumeau à souder genre museau refroidi à l'air G 202
chalumeau à souder léger L 122
chalumeau à souder les tuyaux P 68
chalumeau à trois tuyaux flexibles T 117
chalumeau au gaz et oxygène G 11
chalumeau à une seule flamme S 218
chalumeau au plasma à double flux de gaz D 199
chalumeau au plasma individuel S 257
chalumeau au soudobrasage G 16
chalumeau automatique A 585
chalumeau automatique à grande capacité H 99
chalumeau automatique à souder en procédé TIG A 541
chalumeau automatique TIG A 541
chalumeau avec refroidissement par air T 211
chalumeau-braseur S 425
chalumeau-coupeur à basse pression 182
chalumeau-coupeur à basse pression au gaz naturel-oxygène I 85
chalumeau-coupeur à faible puissance S 345
chalumeau-coupeur à injection I 83
chalumeau-coupeur à l'acétylène O 94
chalumeau-coupeur à main M 56
chalumeau-coupeur à oxygène O 123
chalumeau-coupeur au gaz naturel-oxygène N 4
chalumeau-coupeur au jet de plasma P 83
chalumeau-coupeur au poudre P 240
chalumeau-coupeur autogène G 27
chalumeau-coupeur basse pression au gaz naturel-oxygène I 85
chalumeau-coupeur de la fonte C 63
chalumeau-coupeur de tubes T 264
chalumeau-coupeur mécanique M 5
chalumeau-coupeur oxyacétylénique O 88
chalumeau-coupeur oxy-essence O 114
chalumeau-coupeur sous l'eau U 58
chalumeau-coupeur standard S 594
chalumeau-coupeur universel U 75
chalumeau décapeur D 64
chalumeau de chauffage P 269
chalumeau de chauffe H 72
chalumeau de coupure à main à l'arc de tungstène sous gaz inerte M 70
chalumeau découpeur à main à l'arc de tungstène sous gaz inerte M 70
chalumeau découpeur TIG T 141
chalumeau décricqueur S 13
chalumeau décricqueur [à poudre] P 237
chalumeau de faible puissance S 354
chalumeau dérouilleur F 112
chalumeau de soudage S 425
chalumeau de soudage à l'arc A 394
chalumeau de soudage à refroidissement par eau VV 9
chalumeau de soudage des plastiques P 148
chalumeau de soudage manuel à l'arc sous CO₂ M 52
chalumeau de soudage refroidi par eau VV 9
chalumeau de soudage standard S 614
chalumeau de trempe F 142
chalumeau d'oxycoupage à trois tuyaux flexibles T 118
chalumeau d'oxycoupage individuel S 207
chalumeau gougeur G 206
chalumeau gougeur à l'autogène F 140
chalumeau individuel S 271
chalumeau manuel M 86
chalumeau mécanique de soudage à l'arc d'argon sous gaz protecteur T 273
chalumeau normal TIG S 609
chalumeau oxyacétylénique à flammes multiples O 96
chalumeau oxy-arc O 109
chalumeau oxycoupeur G 27
chalumeau oxy-propane P 352
chalumeau plasma à double jet de gaz D 199
chalumeau pour le soudage de rechargement au plasma P 103
chalumeau pour lisser les bourrelets G 206
chalumeau protégé contre le retour B 5
chalumeau rainureur G 206
chalumeau soudeur S 425
chalumeau soudeur à l'acétylène A 42
chalumeau soudeur à buse mélangeuse M 261
chalumeau soudeur à faible puissance S 356
chalumeau soudeur à grande capacité H 106
chalumeau soudeur à grande puissance refroidi par eau W 7
chalumeau soudeur à grande vitesse H 106
chalumeau soudeur à l'arc en atmosphère gazeuse G 106
chalumeau soudeur à l'arc sous CO₂ C 425
chalumeau soudeur à main à l'arc de tungstène sous gaz inerte G 134
chalumeau soudeur à microplasma M 211
chalumeau soudeur à souder par points en procédé TIG T 148
chalumeau soudeur aux gaz chauds H 253
chalumeau soudeur-coupeur C 257, U 82
chalumeau soudeur-coupeur refroidi par l'eau G 185
chalumeau soudeur de rechargement à poudre P 227
chalumeau soudeur des plastiques P 148
chalumeau soudeur de tubes P 68
chalumeau soudeur oxyacétylénique O 107
chalumeau soudeur sous CO₂ C 471
chalumeau soudeur sous CO₂ de haute puissance H 101
chalumeau soudeur sous l'eau U 65
chalumeau soudeur TIG G 156
chalumeau soudeur universel U 86
chalumeau sous CO₂ C 471
chalumeau spécial S 494
chalumeau spécial TIG S 483
chalumeau standard S 610

- chalumeau TIG pour machine à souder à l'arc d'argon sous gaz inerte T 273
- chalumeau TIG refroidi par air A 99
- chalumeau type crayon P 26
- chalumeau unique S 271
- chambre à basse pression L 187
- chambre à gaz de protection I 49
- chambre à gaz protecteur argon I 72
- chambre à haute pression H 183
- chambre à l'argon A 418
- chambre au générateur d'acétylène A 26
- chambre à vide V 1
- chambre b.p. L 187
- chambre d'arc A 239
- chambre de gazéification G 187
- chambre de mélange G 82
- chambre de soudage W 217, W 436
- chambre de soudage par bombardement électro-nique E 203
- chambre de soudage par faisceau d'électrons E 203
- chambre de soudage remplie de gaz argon I 72
- chambre protectrice P 355
- champ de commande de soudage W 229
- champion de rail R 6
- chanfrein C 106
- chanfreinage B 100, G 203, G 247
- chanfreinage en V V 9
- chanfrein des bords E 1
- chanfrein des bords au moyen d'un chalumeau B 104
- chanfrein de soudage W 203
- chanfrein de soudure W 268
- chanfrein en demi U J 4
- chanfrein en demi V S 203
- chanfrein en double U D 158
- chanfrein en JJ 4
- chanfrein en K D 138
- chanfrein en K avec méplat D 140
- chanfrein en K avec talon D 140
- chanfrein en U U 2
- chanfrein en V V 41, W 321
- chanfreiner C 105, G 242
- chanfreineuse P 151
- changement de la micro-structure M 218
- changement de la vitesse de déplacement C 103
- changement des bouteilles C 603
- changement de structure C 107
- chape aspiratrice de vapeurs de soudure A 385
- chapeau de la bouteille C 602
- chapeau de soupape de la bouteille C 616
- chape de vapeurs de soudure A 385
- charbon à l'âme C 405
- charbon aggloméré A 185
- charbon à mèche C 405
- charbon graphitique G 222
- charge de flux F 234
- charge de soudage W 638
- charge en carbure C 19
- chargement de générateur du carbure R 47
- chargement en carbure R 47
- chariot T 255
- chariot d'écrasement M 297
- chariot de la torche C 55
- chariot de soudage W 80
- chariot porte-bouteilles C 614
- chariot porte-bouteilles à deux roues T 325
- châssis de roulement T 255
- châssis soudé W 128
- chaude soudante W 331
- chaudière soudée V 119
- chauffage à haute fréquence H 152
- chauffage cathodique C 75
- chauffage HF H 152
- chauffage par induction H 91
- chauffage par résistance électrique R 86
- chaux en poudre C 3
- chaux éteinte C 3
- chaux fusée C 3
- chaux résiduaire C 25
- chenille B 73
- chenille à l'arc submergé S 734, S 768
- chenille en acier inoxydable S 584
- chenille sans porosités P 191
- chenille supérieure T 182
- chenille superposée B 69
- chiffre de dureté Brinell B 176
- choix de la poudre à souder S 41
- choix du courant de soudage S 40
- chronorelais à déterminer le temps de soudage W 491
- chronorelais pour soudage W 482
- chute anodique A 212
- chute cathodique C 80
- chute dans l'arc A 284, A 348, A 360
- chute de chaleur de l'électrode E 109
- chute de la tension à la colonne P 129
- chute de potentiel dans l'arc A 348
- chute de tension dans l'arc A 348
- chute de tension dans l'arc électrique D 186
- chute de tension dans l'électrode E 154
- circuit de courant alternatif de soudage A 59
- circuit de courant électrique de soudage W 83
- circuit de soudure W 83
- circuit du soudage à l'arc A 377
- circuit électrique du soudage à l'arc A 377
- circulation dans le bain de laitier S 302
- circulation du laitier S 306
- ciselage avec la gouge G 204
- claire-soudure L 90
- claquage B 220
- classe d'électrode C 160
- classe de soudure C 161
- classification des électrodes E 58
- cloche à gaz G 15
- cloche de soudage W 202
- coefficient de déviation de chaleur T 63
- coefficient de dilatation thermique C 214
- coefficient de dissipation de chaleur T 63
- coefficient de fusion F 366, M 163
- coefficient de mélange D 104
- coefficient de transfert M 187, T 227
- coefficient de transition T 227
- CO₂ en qualité de soudage W 319
- cœur du flux F 241
- coffret de commande C 339
- coiffe au gaz de protection G 25
- coin chauffant H 61
- coin de soudure W 460
- collage L 3
- collage de l'électrode F 307
- collage des métaux A 68
- collé P 20
- colle à chaud H 272
- colle à froid C 240
- collé dans P 20
- colle de métal à base de résines époxydes E 266
- colle pour métaux A 72
- coller B 116, J 34
- collette de la bouteille C 604
- collet à souder W 299
- collet de la bouteille C 604
- collier de serrage de tuyaux H 247
- collier de tuyaux H 247
- collier pour bouteille à gaz C 601
- colonne d'arc A 277
- colonne de soudage W 204
- colonne gazeuse de l'arc A 277
- colonne «plasma» P 120
- colophane à souder S 417
- colorisation A 112
- combinaison de matériaux C 258
- combustion d'acétylène C 262
- commande à distance du courant de soudage W 251
- commande d'amenée de l'électrode E 92
- commande d'avancement de l'électrode E 92
- commande de l'accroissement et de la décroissance du courant U 114
- commande de la tête de soudage W 328
- commande de la vitesse d'avance du fil W 737
- commande de la vitesse d'avancement des électrodes E 96
- commande de la vitesse de soudage W 458
- commande du soudage W 227
- commande du soudage par résistance R 121
- commande interne I 120
- commande numérique / à A 571
- commande par action coordonnée de deux moteurs C 355
- commande par réticule à croisillon C 522
- commande par thyatron T 140
- commande programmée / à A 571
- commencement de la coupe S 626
- commencement de la soudure B 88, S 627
- compensation de l'effet de soufflage M 19
- comportement de la soudure W 72
- comportement de service de l'arc A 230
- comportement du bain de fusion W 641
- comportement du bain de soudage W 641
- comportement du laitier B 89
- comportement du métal en transfert M 195
- comportement du métal en transition M 193
- comportement du soudage par fusion F 385
- comportement dynamique D 219
- comportement en service de l'élément de construction soudé W 553
- composants de la poudre à souder F 238
- composants de la soudure W 87
- composants de l'enrobage C 204
- composant soudé d'alliage d'aluminium A 150
- composé de soudage W 300
- composition de Kb-Ti L 124
- composition de l'âme de l'électrode C 409
- composition de la poudre à souder W 301
- composition de la soudure W 88
- composition de la structure S 710
- composition de la structure du métal déposé S 711
- composition de la zone de transition W 164
- composition de l'électrode E 62
- composition de l'enrobage C 203, C 204
- composition de soudage W 300
- composition du cordon W 88
- composition du fil W 725
- composition du fil à souder C 277
- composition du flux décapant en poudre W 301
- composition du gaz G 22
- composition du gaz protecteur S 121
- composition du laitier S 310
- composition du métal d'apport F 38, W 560
- composition du métal de base P 10
- composition du métal déposé W 560
- composition du plasma P 105
- composition semblable au métal de base S 191
- compteur de gaz G 37
- concentration du rayon F 271
- conception apte au soudage D 65
- conception de joints soudés D 66
- conception de la source du courant de soudage W 150
- conception de soudure W 221
- condition correcte F 300
- condition de livraison A 466
- condition du dépôt appliqué A 473
- condition sans défauts F 300
- conditions d'arc A 245
- conditions de durcissement A 202
- conditions de la soudure A 473
- conditions de refroidissement C 346
- conditions de soudage au CO₂ C 468
- conductibilité calorifique H 57
- conductibilité thermique H 57
- conduction de la chaleur H 56
- conduction thermique H 56
- conductivité du matériau de base B 44
- conduit à gaz G 50
- conduit à oxygène O 140
- conduit d'acétylène A 30
- conduit d'amenée de gaz G 92

- conduit d'aménée d'oxygène O 128
 conduit de chaleur H 73
 conduit de gaz G 90
 conduite à gaz G 50
 conduite à gaz combustible F 324
 conduite circulaire d'oxygène O 139
 conduite de distribution au gaz G 31
 conduite d'oxygène O 128
 conduit entre évent et entonnoir de coulée C 109
 conduit entre évent et trou de coulée C 109
 cône de la flamme F 113
 configuration de la soudure W 89, W 538
 configuration des joints G 235
 configuration des rainures G 235
 congélation S 438
 connecteur de câble C 1
 connexion d'électrodes C 287
 console supplémentaire B 120
 consommation d'acétylène C 316
 consommation d'argon A 425
 consommation de CO₂ C 210
 consommation de courant C 533
 consommation de fil W 726
 consommation de fil à souder W 507
 consommation de fil-électrode E 158
 consommation de flux décapant en poudre W 302
 consommation de gaz G 23
 consommation de gaz carbonique C 210
 consommation de gaz combustible F 320
 consommation de gaz porteur C 317
 consommation d'électrodes E 64
 consommation de poudre à souder W 302
 consommation d'hélium C 318
 consommation d'oxygène O 116, O 126
 consommation d'oxygène de coupe C 575
 consommation par le feu du zinc B 205
 consommation totale de gaz T 213
 constante de soudage W 222
 constituant du laitier S 309
 constituant formant du laitier S 320
 constituant produisant du laitier S 320
 constitution de l'arc A 246
 constructeur d'appareils et de machines à souder W 345
 constructeur de soudage W 263
 construction apte au soudage D 65
 construction brasée B 144
 construction collée A 70
 construction d'appareils à souder W 289
 construction de jonction par soudure D 66
 construction de la soudeuse W 149
 construction de la torche T 194
 construction de postes soudeurs W 289
 construction du chalumeau T 194
 construction du chalumeau à souder W 492
 construction d'une soudure P 317
 construction par soudage W 223
 construction par soudage électrique sous laitier E 232
 construction soudée W 223, W 546
 construction soudée à l'arc A 372
 construction soudée de réservoirs T 26
 construction soudée en aluminium W 117
 construction soudée par Laser L 79
 construction soudée par points S 526
 construction spéciale / en S 478
 construction toute soudée A 141
 contact entre électrode et tôle E 164
 contacteur au courant de soudage W 412
 contacteur de soudage W 226
 contacteur de soudage principal M 37
 container en construction soudée W 126
 container soudé W 126
 contamination d'argon A 419
 contamination de la soudure W 91
 contamination de l'électrode de tungstène C 331
 contamination des électrodes E 69
 contamination des points d'éclair T 164
 contamination du bain de fusion W 626
 contamination du métal de soudure W 561
 contenance de la bouteille C 605
 contenu de manganèse dans la soudure W 544
 contenu de manganèse dans le cordon W 544
 contenu en éléments d'alliage A 120
 contenu en manganèse du métal de soudure W 583
 contour de soudure W 92
 contour du cordon B 61
 contour du cordon de soudure W 66
 contraction T 215
 contraction de la soudure W 665
 contraction du métal de base W 595
 contraction longitudinale L 154
 contraintes résiduelles R 72
 contraintes résiduelles de la soudure R 73
 contre-cordon R 143
 contre-couche C 15
 contre-couche de racine appliquée par rechargement C 15
 contre-électrode B 11
 contre-maitre soudeur W 304
 contrôle aux ultrasons U 6
 contrôle de dureté H 37
 contrôle de dureté selon Rockwell R 165
 contrôle de fissures par fluorescence F 228
 contrôle de la pénétration C 343
 contrôle de la transition du métal C 342
 contrôle de la vitesse d'avance du fil W 737
 contrôle de la vitesse de soudage W 457
 contrôle de l'effet de soufflage C 448
 contrôle de réception A 10
 contrôle des conditions de pénétration C 343
 contrôle de soudure W 82
 contrôle de soudures E 277
 contrôle de soudures aux rayons X X 9
 contrôle du bain de fusion P 367
 contrôle du bain de soudage P 367
 contrôle du processus de soudage W 418
 contrôle du soudage par résistance R 121
 contrôle du temps de soudage W 480
 contrôle par fluorescence F 228
 contrôle par prélèvement d'alésures du métal déposé I 96
 contrôle par rayons X G 2, X 3
 contrôle par ressuage P 27
 contrôle par ultrasons U 6
 contrôler / à A 9
 contrôle ultrasonique U 6
 contrôle ultrasonique de joints soudés U 11
 convertisseur à tension constante D 12
 convertisseur de soudage W 230
 convertisseur de soudage à haute fréquence H 168
 convertisseur de soudage à l'arc A 378
 convertisseur de soudage à l'arc en courant continu D 9
 convertisseur de soudage à une seule carcasse O 5
 convertisseur de soudage à multipostes M 312
 convertisseur rotatif R 207
 convertisseur rotatif de soudage R 209
 coquille R 223
 cordon L 84
 cordon à la racine R 194
 cordon à pénétration complète C 274
 cordon appliqué sous CO₂ C 464
 cordon continu U 70
 cordon d'acier inoxydable S 589
 cordon de base à pénétration complète F 330
 cordon défectueux F 11
 cordon de haute densité H 143
 cordon de l'envers R 143
 cordon de rechargement S 805
 cordon de soudure S 22, W 41, W 201
 cordon de soudure à deux passes T 313
 cordon de soudure à l'aide de métal d'apport S 797
 cordon de soudure à l'arc A 369
 cordon de soudure à l'arc métallique M 152
 cordon de soudure aluminium-zinc-magnésium A 183
 cordon de soudure bout à bout discontinu I 108
 cordon de soudure bout à bout d'un seul côté O 9
 cordon de soudure brut R 217
 cordon de soudure d'alliage léger L 111
 cordon de soudure d'aluminium A 171
 cordon de soudure de AlZnMg A 183
 cordon de soudure de molybdène M 286
 cordon de soudure discontinu D 126
 cordon de soudure en acier doux M 243
 cordon de soudure en bout avec chanfrein double D 163
 cordon de soudure en bout avec chanfrein double V avec fente O 27
 cordon de soudure en bout avec chanfrein double V sans fente C 173
 cordon de soudure en bout avec chanfrein en X D 163
 cordon de soudure en bout avec chanfrein en X avec fente O 27
 cordon de soudure en bout avec chanfrein en X sans fente C 173
 cordon de soudure en cuivre C 395
 cordon de soudure en titane T 177
 cordon de soudure en tungstène T 284
 cordon de soudure en wolfram T 284
 cordon de soudure en X fait en bout à deux passes M 327
 cordon de soudure en zigzag S 579
 cordon de soudure large W 716
 cordon de soudure par laser L 71
 cordon de soudure par points F 373
 cordon de soudure plat F 215
 cordon de soudure sans surépaisseur S 359
 cordon de soudure solidifié S 445
 cordon de soudure TIG G 149
 cordon droit S 617
 cordon dû au soudage électrique sous laitier E 230
 cordon individuel S 197
 cordon isolé S 197
 cordon MIG M 236
 cordon plat F 206
 cordon séparé S 197
 cordon soudé S 704
 cordon soudé en atelier S 138
 cordon soudé par faisceau d'électrons E 190
 cordon soudé par points par résistance R 96
 cordon soudé par points TIG T 275
 cordon support B 19
 cordon support à l'envers B 19
 cordon TIG à deux passes D 153
 cordon type fenêtre P 165
 cordon usinable M 1
 corps de la bouteille C 600
 corps du chalumeau T 191
 corps du chalumeau à souder W 491
 corps du pistolet G 255

- corps soudé W 118
corpuscules de scories P 17
corrosion de la soudure W 104
corrosion de tension S 693
corrosion due à la contrainte S 694
corrosion due à l'excès de flux subsistant sur le joint F 247
corrosion due au criquage de tension S 694
corrosion due au soudage W 94
cosse à souder S 399
côté L 102
côté de la racine / du O 13
côté de la soudure L 101
côté de la soudure d'angle F 67
couche P 18
couche brasée B 145
couche couvrante C 462
couche de base faite en procédé TIG T 146
couche de brasure B 145
couche de flux L 83
couche de laitier S 323
couche de métal d'apport L 84
couche de rechargement C 15, S 801
couche de rechargement dur H 29
couche de scories S 307
couche de soudure S 801
couche de thorium sur tungstène F 73
couche de transition I 105
couche d'injection à flammes F 152
couche d'oxyde O 79
couche finale C 462
couche individuelle S 230
couche intermédiaire I 105, I 127
couche métallique par projection M 188
couche métallisée par projection S 545
couches subséquentes S 772
coulée électrique de laitier E 218
coulement d'hélium à l'envers H 122
couleur de laitier S 308
couleur indicateur de température T 38
coupage S 94
coupage à chaud H 261
coupage à contourner «plasma» C 337
coupage à la machine M 3
coupage à la main M 53
coupage à l'arc E 19
coupage à l'arc avec électrode S 116
coupage à l'arc au carbone C 33
coupage à l'arc avec jet d'air comprimé A 222
coupage à l'arc avec oxygène F 111
coupage à l'arc électrique E 19
coupage à l'arc métallique M 147
coupage à l'arc «plasma» P 132
coupage à l'arc sous gaz protecteur G 103
coupage à l'arc sous protection gazeuse G 103, I 46
coupage à l'autogène O 157
coupage à l'oxyhydrogène O 157
coupage arcair A 222
coupage au chalumeau TIG G 128
coupage au jet de plasma à électrode infusible en tungstène G 128
coupage aux chalumeaux multiples M 359
coupage aux rayons laser L 37
coupage aux torches multiples M 359
coupage circonférentiel C 132
coupage circulaire C 132, C 134
coupage de démolition S 17
coupage de ferrailles H 110
coupage de la fonte C 62
coupage de mitrilles H 110
coupage de riblons H 110
coupage des métaux S 95
coupage d'onglets M 254
coupage en procédé TIG à main M 69
coupage manuel M 54
coupage manuel au plasma M 79
coupage mécanique M 3
coupage oxyarc F 111
coupage oxy-propane O 164
coupage par bombardement électronique E 186
coupage par explosion E 299
coupage par faisceau d'électrons E 186
coupage par fusion F 370
coupage par voie thermique T 59
coupage rectiligne S 669
coupage sans flux E 288
coupage sous l'eau U 57
coupage sous l'eau à l'arc U 55
coupage TIG G 128
coupe à la machine M 2
coupe à la main M 53
coupe à l'autogène O 86
coupe à l'image de miroir M 253
coupe autogène F 116
coupe curviligne C 542
coupe de démolition S 16
coupe de forme C 542
coupe de précision au chalumeau P 255
coupe droite S 668
coupe en biseau B 102
coupe en contours C 336
coupe faite par le procédé d'oxycoupage à la poudre de fer O 141
coupe longitudinale L 153
coupe macrographique de la soudure VV 542
coupe macrographique du cordon VV 542
coupe mécanique M 2
coupe métallographique M 177
coupe oblique au plasma P 76
coupe par oxycoupage mécanique M 6
coupe plasma M 78
coupe précise S 358
couper S 92
couper à l'autogène O 94
coupe sans qualité particulière S 93
coupe transversale de la soudure VV 566
coupe transversale du fil VV 727
coupeur autogène G 27
coupeur oxyacétylénique O 94
coupeuse à l'arc A 256
coupeuse à l'arc avec oxygène A 254
coupeuse oxyarc A 254
couplant C 449
courant alternatif de H. F. H 146
courant alternatif de soudage A 58
courant continu pour soudage D 25
courant d'amorçage de l'arc A 343
courant d'arc A 251, A 281
courant d'arc électrique V 192
courant d'arc «plasma» P 77
courant d'arc principal M 29
courant d'amorçage à haute fréquence H 156
courant d'amorçage de l'arc S 619
courant de coupage C 555
courant de coupure B 211
courant de court-circuit S 149
courant de crête P 24
courant de gaz G 36
courant de gaz combustible F 326
courant de gaz de protection S 122
courant de gaz inerte S 122
courant de gaz «plasma» P 117
courant de gaz porteur C 57
courant de haute fréquence H 150
courant d'électrode E 78
courant de rayonnement B 79
courant de réchauffage P 261
courant de refoulement U 103
courant de soudage W 232
courant de soudage – connecté S 628
courant de soudage – déconnecté E 261
courant de soudage effectif A 52
courant de soudage maximum M 113
courant de soudage par bombardement électronique E 204
courant de soudage par faisceau d'électrons E 204
courant de soudage principal M 38
courant de soudure par étincelage F 182
courant d'étincelage B 211
courant d'impulsion P 375
courant d'oxygène de coupe C 578
courant gazeux d'argon A 428
courant HF de soudage H 165
courant minimum de soudage M 251
courant nécessaire C 533
courant nominal de soudage N 35
courant pulsatoire P 375
courant secondaire de soudage S 36
courant supplémentaire de gaz P 214
courbe de dureté C 450
courbe de fusion du laser L 45
courbe de Jominy H 21
courbe du courant de soudage W 254
couronne de flux F 28
course de la soudure C 451
course de l'électrode E 146
course du procédé de soudage C 452
course du soudage C 452
court-circuit d'allumage I 4
court-circuit d'amorçage I 4
court-circuit d'ignition I 4
couvercle de soudage de la bouteille C 616
couverture de scories S 305
crachages de soudure VV 454
crachement S 462
crachement excessif E 281
craquelure dans la soudure W 95
craquer B 219
cratère M 284
cratère à la fin de la soudure E 255
cratère d'arc A 249
cratère de l'électrode E 75
cratère intermédiaire I 104
cratère liquide M 284
cratère terminal E 255
crayon de couleur pour le mesurage de la température T 37
crayon de couleur thermique T 37
crête de courant C 536
creuset M 272
creuset à thermitite T 65
creuset en cuivre C 392
creuset intérieur I 93
creux formé par contraction S 164
crevasse circulaire A 205
crevasse dans la soudure VV 95
criquage à chaud de la soudure W 177
criquage des brasures S 427
criquage de soudure W 96
criquage dû à la chaleur dans le métal d'apport W 578
criquage dû à la chaleur dans le métal de base B 46
criquage sous cordon U 49
crique C 481
crique à chaud H 255
crique au centre de la soudure C 88
crique dans la soudure W 95
crique dans la superficie de la soudure VV 679
crique de contraction S 165
crique de la base R 183
crique de la racine R 183
crique de soudage W 231
crique de soudure W 165, W 231
crique due à la chaleur dans le métal fondu W 577
crique due à la tension S 695
crique longitudinale L 144
criques de la soudure de base R 181
crique superficielle S 781
crique transversale C 513
cristal de laser L 36
cristal de rubis R 219
cristallisation du métal d'apport W 567
crochet de suspension au chalumeau H 18
crochet d'établi C 83
croûte de laitier S 312
cuivrer C 363
cul de la bouteille C 599
cure-buse N 82
cuve à laitier S 300
cycle de coupes C 556
cycle de durcissement A 203
cycle de soudage W 256
cycle de soudage pour soudure continue par électrode roulante S 32
cycle de soudage pour soudure continue par molettes S 32
cycle de soudage pour soudure par bossages P 341
cycle thermique H 58

cycle thermique de soudage W 477
cycle thermique de soudage électrique sous laitier E 241
cylindre à basse pression L 193
cylindre à gaz combustible F 321
cylindre à gaz comprimé C 281

D

danger de claquage D 2
danger de criquage R 156
danger de formation de criques dues aux tensions R 158
danger de fusion D 2
danger de rentrée de flamme à l'injecteur D 1
dard F 113, L 199
dard intérieur L 87
dard lumineux L 199
dard vert intérieur B 112
débit F 220
débit d'argon A 423, A 426
débit de CO₂ C 218
débit de déposition D 51
débit de déposition de l'électrode D 51
débit de l'orifice à gaz G 38
débit de métal de soudure W 594
débit de soudage W 270
débit d'hélium H 121
débit du courant de soudage W 247
débitmètre F 219, G 37, R 21
débitmètre à gaz inert S 125
débitmètre à l'argon A 422
début de la soudure B 88
décalaminage D 63
décantation D 70
décapage D 63
décapage à la flamme F 150
décapant en pâte pour le soudage de rechargement H 43
décapier D 62
décarburation D 31
décarburation D 31
décharge du laser L 33
décharge du plasma électronique P 109
décharge en arc A 262
déclenchement du courant de soudage C 547
décomposition de l'acétylène D 32
découlement de solidification S 440
découpage à chaud H 261
découpage à électrode infusible de tungstène sous gaz inerte G 128
découpage à la main H 6
découpage à la poudre P 230
découpage à l'arc électrique à l'argon A 440
découpage à l'arc électrique sous gaz argon A 439
découpage à l'arc en atmosphère inerte avec électrode de tungstène A 440
découpage à l'arc métallique S 116
découpage à l'arc «plasma» P 79
découpage à l'arc plasma sous l'influence de l'air P 85
découpage à l'argonarc A 440
découpage à l'autogène O 157
découpage à l'oxygène O 120
découpage à l'oxygène mécanique M 7/8

découpage à l'oxyhydrogène O 157
découpage argonarc sous gaz argon A 439
découpage au chalumeau de paquets de tôles S 574
découpage au jet de plasma S 107
découpage au propane F 134
découpage autogène O 93
découpage de précision P 250
découpage électrique à l'oxygène O 112
découpage oxy-acétylénique O 93
découpage par fusion au jet de plasma A 439, A 440
découpage sur gabarit S 98
découpage sur gabarit au plasma S 107
découpage TIG A 439
découpé au chalumeau F 115
découpe droite S 668
découper au chalumeau G 26
découper de formes S 97
découper sur gabarit S 97
découpeur à l'autogène F 128
découpeur autogène G 27
décrassage des soudures C 124
décrassement des soudures C 124
décroissance à la colonne P 129
décroissement de résistance F 4
D. E. de soudage W 267
défaut / sans F 302
défaut à la racine R 185
défaut à la soudure D 41
défaut à l'envers R 185
défaut de fusion des couches I 130
défaut de soudure W 106
défaut de surface S 782
défaut intérieur I 101
défaut sous cordon I 101
défaut superficiel S 782
défectueux D 40
défectuosité de soudage W 258
déformabilité de la soudure D 207
déformabilité de la zone de soudure W 706
déformabilité du métal de soudure D 208
déformation de l'électrode E 79
déformation due au soudage W 259
déformation par contraction S 166
déformation par retrait S 166
dégagement de gaz D 42, G 41
dégazage D 42
degré Brinell B 176
degré de dilution de soudure D 43
degré de finesse G 207
degré de mélangeage de soudure D 43
degré de pénétration D 44, P 29
demande à remplir par le soudage W 653
demi-coquilles R 223
démonstration soudo-technique W 260
dénivellation des bords P 184
densité de grain G 211
densité du courant de soudage W 238
densité du jet B 80

départ de gaz G 92
département de recherches pour la technique de soudage W 430
département de soudage W 262
département technologique de soudage W 474
dépendant de l'arc électrique A 260
dépense de soudure W 153
déplacement de l'électrode E 82
déposer un cordon de soudure D 48
déposition du métal d'apport W 568
dépôt d'acier S 641
dépôt de métal L 84
dépôt d'une seule passe S 263
dépôt poreux P 192
dépôt sous CO₂ C 477
dernière couche de métal déposée C 462
désamorçage de l'arc B 171
désignation de l'électrode E 113
désoxydant D 47
dessin de la ligne de soudure W 110
dessin de la soudure W 110
dessin de la tête de soudage W 329
dessin de soudage W 417
dessin du cordon de soudure W 110
dessous de la soudure U 54
détachabilité du laitier S 314
détachement de la goutte D 182
détachement des gouttelettes de métal M 166
détachement des projections R 68
détection de criques C 499
détendeur G 94, R 42
détendeur d'acétylène A 33
détendeur de pression monoétagé pour l'oxygène S 269
détendeur d'oxygène O 147
détendeur pour l'acétylène dessous A 34
détente de pistolet W 325
détérioration de l'électrode E 155
détermination du temps de soudage M 118
développement de fissures de cratère dans la passe de fond R 199
développement de métal d'apport W 158
développement de poudre à souder F 248
développement du laser L 38
déviation de l'arc A 258
diagramme d'après Schaeffler S 14
diagramme d'arc A 316
diagramme d'efforts-allongement S 702
diagramme de soudage W 264
diagramme temps / température T 263
diamètre d'arc A 261
diamètre de goutte D 183
diamètre de la baguette D 79
diamètre de la baguette à souder W 435
diamètre de la baguette d'apport F 50
diamètre de la bosse de soudure W 612
diamètre de la buse à gaz G 86
diamètre de la buse en cuivre C 389

diamètre de la face de contact de l'électrode D 77
diamètre de goujon S 719
diamètre de la lentille de soudure W 612
diamètre de la ligne de soudure D 84
diamètre de la pièce D 87
diamètre de la pièce à souder D 87
diamètre de la pointe de l'électrode D 81
diamètre de la soudure D 84
diamètre de la surface de contact de l'électrode D 77
diamètre de l'endroït anodique A 211
diamètre de l'enrobage D 80
diamètre de l'entaille N 70
diamètre de l'enveloppe D 80
diamètre de l'orifice de la buse T 165
diamètre d'endroït S 513
diamètre des bossages D 83
diamètre du bain de fusion D 86
diamètre du bain de soudage D 86
diamètre du bossage D 83
diamètre du cordon de soudure D 84
diamètre du corps d'électrode S 96
diamètre du fil W 728
diamètre du fil à âme C 410
diamètre du fil d'apport D 78, F 39
diamètre du fil de soudage D 82, D 85
diamètre du fil électrode D 82
diamètre du fil-électrode massif E 73
diamètre du fil-électrode plein E 73
diamètre du foyer S 513
diamètre du jet B 81
diamètre du noyau de soudure N 91
diamètre du point de soudure W 672
diamètre intérieur de la buse N 85
différence dans la structure D 95
différence de dureté D 93
différence de l'épaisseur de tôle D 94
différence d'épaisseur D 96
difficile à souder P 185
difficile pour le brasage dur D 97
diffusion D 99
dimension d'électrode E 81
dimension de l'électrode E 140
dimension de soudure W 667
dimensionnement de la source du courant de soudage W 150
dimensions de chenille B 63
dimensions de cordon B 63
dimensions de la soudure D 107
dimensions des électrodes E 81
dimensions des soudures par points S 524
dimensions du cordon de soudure W 68
diminution de la vitesse de soudage D 33
diminution du courant de soudage R 45
direction T 254
direction de coupe D 121

- direction de déviation de l'arc D 119
direction de la soudure W 112, W 265
direction des lignes de force D 122
direction de soufflage D 118
direction du laminage D 123
discontinuités de la soudure W 113
dispensateur de flux F 249
dispositif à arc «plasma» P 86
dispositif à dresser les fils W 750
dispositif à fixer la pièce à souder W 756
dispositif à sécher les électrodes à souder E 83
dispositif à serrer la pièce à souder W 756
dispositif auxiliaire de fixation à souder les joints longitudinaux L 156
dispositif auxiliaire de soudage A 580, W 184
dispositif avance-fil W 509
dispositif avance-fil à vitesse constante C 295
dispositif commandé à la main H 8
dispositif d'alimentation F 14
dispositif d'alimentation de fil mince F 86
dispositif d'alimentation en carbure C 21
dispositif d'alimentation en métal d'apport universel U 87
dispositif d'amenée du fil électrode MIG G 81
dispositif d'amener le fil automatiquement A 588
dispositif d'amorçage de l'arc A 344, W 193
dispositif d'assemblage A 468
dispositif de coupe C 554
dispositif de fixation C 156
dispositif de fixation à souder les joints longitudinaux L 156
dispositif de fixation commandée à la main H 8
dispositif de fixation pour le soudage à l'arc manuel J 8
dispositif de fixation pour le soudage des joints circulaires J 7
dispositif de formage de la soudure M 269
dispositif de guidage G 253
dispositif de pointage T 12
dispositif de retenue au flux F 266
dispositif de serrage C 156
dispositif de soudage à l'arc J 6
dispositif de soudage longitudinal L 152
dispositif de soudage MIG G 80
dispositif de soudage multipostes M 340
dispositif de soudage par bombardement électronique E 207
dispositif de soudage par faisceau d'électrons E 207
dispositif de soudage par impulsion à condensateur I 15
dispositif de soudage par impulsion laser P 387
dispositif de soudage tendre S 400
dispositif fixe S 633
dispositif pour le brasage par induction I 40
dispositif pour le soudage par résistance R 124
dispositif soudeur par points TIG G 143
dispositif tournant et pivotant P 205
dispositif vireur T 287
disposition de la soudure W 196
disposition des points de soudure L 139
disposition des soudures D 128
disque rotatoire d'alimentation F 14
dissipation de la chaleur du soudage D 131
distance au bord E 2
distance de la flamme à la pièce F 136
distance de l'arc A 263
distance d'électrodes E 141
distance des bords E 2
distance des mâchoires avant l'opération de soudage I 79
distance des points S 516, S 519
distance électrode - pièce à souder E 165
distance entre buse et pièce à souder T 171
distance entre chalumeau et pièce à souder T 207
distance entre guide-fil et tôle N 88
distance entre les arêtes à joindre par soudure S 461
distance entre les bras V 11
distance entre pointe d'électrode et tôle E 150
distance entre tuyère à contact et pièce à souder C 327
distance entre tuyère et tôle N 88
distorsion de soudage W 266
distorsion par le soudage W 259
distribution de gaz G 30
distribution de gaz combustible B 204
distribution de la chaleur D 134
distribution de la chaleur soudante W 332
distribution d'oxygène O 148
divergence de l'épaisseur de tôle D 94
domaine d'application du soudage à l'arc submergé S 756
domaine de l'arc court D 117
domaine des épaisseurs de tôle R 13
domaine des postes de soudage W 287
domaine du soudage de l'aluminium A 174
domaine du soudage sous CO₂ C 469
données d'ajustage A 80
données de la soudure W 103
doublage par plasma P 89
double arc électrique D 196
double joint d'angle D 145
double joint d'angle continu D 144
double soudure d'angle T 297
douille de guidage G 252
douille de guidage en cuivre C 385
douille de réduction R 40
douille de serrage E 61
douille porte-tuyau H 248
dressage à froid C 243
dressage à la flamme F 157
dressage de l'électrode D 173
dresser à chaud W 1
ductilité de la construction soudée W 550
ductilité de la soudure W 115
ductilité de la zone de soudure W 706
ductilité de la zone influencée thermiquement H 48
ductilité du joint soudé D 207
ductilité du métal de base P 11
ductilité du métal déposé W 570
ductilité du métal de soudure D 208
durcissement de la soudure W 171
durée d'arc A 265, A 354
durée de chauffage H 70
durée de contact T 160
durée de court-circuit S 153
durée de fonctionnement de soudage W 267
durée de forgeage F 280
durée de l'électrode E 118
durée de mise en circuit D 214
durée de mise en circuit de soudage W 267
durée de postchauffage P 211
durée de préchauffage P 273
durée de pression sur guide-électrode jusqu'à l'application du courant de soudage S 572
durée de refoulement U 112
durée de refroidissement C 351
durée de soudage W 479
durée de soudure F 188
durée de temps pour achever la soudure F 96
durée de temps pour parachever la soudure F 96
durée d'impulsion du laser L 60
durée du courant de soudage W 253
durée du cycle D 213
durée du cycle de soudage W 257
durée du flux du courant de refoulement U 109
durée du préchauffage P 267
durée du soudage W 116
dureté à l'entaille N 71
dureté à l'entaille de la soudure W 610
dureté à l'entaille du métal de soudure W 589
dureté à l'entaille du métal fondu A 474
dureté Brinell B 175
dureté de la soudure W 172
dureté de la zone de soudure W 708
dureté de la zone influencée thermiquement H 36
dureté du métal de base H 35
dureté du métal déposé W 575
dureté du métal déposé en état fondu A 464
dureté Rockwell R 164
dureté Rockwell B R 162
dureté Rockwell C R 163
dureté Vickers V 52
dynamo D 13
- E**
- eau à souder S 401
eau de refroidissement C 352
eau de soudure S 401
ébarbage F 195
ébarvage F 195
éblouissement des yeux E 311
écaille de chenille B 72
écaille de soudure B 72
écartement d'éclaboussures R 68
écartement de la buse N 84
écartement des chanfreins de soudage S 461
écartement des mâchoires J 2
écartement des pointes d'électrodes E 141
échange d'électrode E 55
échantillon de laitier S 333
échantillon de scorie S 333
échantillon pour l'essai de pliage sur éprouvette rechargée par soudure B 70
échantillon soudé W 686, W 138
échauffement de l'électrode E 108
échauffement des anodes A 208
échauffement d'induction I 42
échauffement inductif I 42
échauffement pulsatoire P 378
échauffement pulsé P 378
éclaboussure de laitier S 335
éclaboussures S 462
éclaboussures de soudure W 454
éclaboussures de tungstène T 283
éclat F 194
éclat du laser F 193
économiseur de gaz G 101
écoulement du laitier S 316
écran H 10
écran anti-éblouissant A 400
écran de l'arc A 330
écran de soudage F 2, S 4
écran de soudeur W 620
écran de soudeur à visibilité sans obstacles W 697
écran-masque S 4
écran pour le soudage à l'arc A 383
écran protecteur F 2, P 363, S 4
écran protecteur aux yeux E 316
écran protecteur du soudeur à l'arc A 400
écrasement U 108
écraser U 100
écranage U 50
effet de contraction S 167
effet de fragilité E 253
effet de laser L 25
effet de magnétostriction M 26
effet de nettoyage C 162
effet d'entaille N 75
effet de pénétration D 35, P 29
effet de pincement P 54
effet d'épuration de l'arc A 242
effet de purification C 162
effet de retrait S 167
effet de soufflage de l'arc A 232
effet de soufflage fort H 93
effet magnétostrictif M 26
efficacité de coupe C 581
efficacité de fusion de l'arc A 266
efficacité de la flamme F 137
efficacité de l'arc WIG G 131
effort appliqué après soudage P 219
effort aux électrodes E 97
effort de soudure W 673
effort de traction T 44
efforts dans les soudures W 676
efforts de refoulement U 110
efforts de retrait de la soudure W 666
efforts de retrait dus au soudage S 169
élargissement de la pénétration I 29
élargissement des grains G 210

- électrode E 45, VV 432
 électrode à âme C 406
 électrode à âme en fonte grise C 65
 électrode à base de Cr-Ni N 19
 électrode à basse teneur en éléments alliés L 159
 électrode à branches ouvrantes E 289
 électrode à chaud H 271
 électrode à contact C 329, D 170, T 217
 électrode à disque D 127
 électrode adjacente A 79
 électrode à enrobage acide A 45
 électrode à enrobage acide rutinique A 48
 électrode à enrobage basique B 54
 électrode à enrobage épais H 95
 électrode à enrobage mince L 115
 électrode à enrobage oxydant I 135
 électrode à enveloppe en tôle S 109
 électrode à extrémité bombée D 135
 électrode à extrémité conique C 286
 électrode à extrémité plate F 214
 électrode à fil nu B 31
 électrode à fil plein fritté S 282
 électrode à forte pénétration D 36
 électrode à grande étendue P 3
 électrode à grande puissance H 178
 électrode à grand rendement I 138
 électrode à gros apport I 138
 électrode à haute teneur en éléments alliés H 129
 électrode à l'arc A 267
 électrode à l'arc électrique A 379
 électrode alliée A 124
 électrode alliée à basse teneur L 159
 électrode alliée à haute teneur H 129
 électrode alliée à souder A 132
 électrode alliée pour soudage à l'arc A 117
 électrode anode R 138
 électrode à pénétration profonde D 36
 électrode à plaque P 155
 électrode à plaque consommable C 315
 électrode à pointe W 484
 électrode à pointe plate F 214
 électrode à polarité négative S 673
 électrode à polarité positive R 139
 électrode à poudre de fer I 138
 électrode appointée E 105
 électrode à rouleau inférieure L 170
 électrode à rouleau supérieure U 98
 électrode à souder W 142
 électrode à souder à l'arc avec électrode de tungstène en atmosphère de gaz inerte T 153
 électrode à souder en bout B 235
 électrode à souder la fonte C 71
 électrode à souder le cuivre C 397
 électrode à souder par points G 260
 électrode à souder par points supérieure T 187
 électrode à souder par résistance électrique R 122
 électrode à transfert du métal fondu par gouttes E 162
 électrode à transfert du métal fondu par gouttes menues E 100
 électrode à transfert du métal fondu par grosses gouttes E 99
 électrode à transfert du métal fondu par pulvérisation E 163
 électrode au fer-nickel N 23
 électrode au manganèse M 40
 électrode au nickel N 17
 électrode au nickel-chrome N 19
 électrode au nickel-cuivre C 387
 électrode à usages multiples M 354
 électrode austénitique A 495
 électrode austénitique à souder A 502
 électrode aux emplois spéciaux S 487
 électrode auxiliaire A 592
 électrode avec enrobage à cellulose C 84
 électrode avec enrobage à flux F 236
 électrode-baguettes enrobées C 199
 électrode-baguettes enveloppées C 199
 électrode basique B 54
 électrode blindée S 109
 électrode bombée D 135
 électrode commerciale C 268
 électrode composite C 275
 électrode conique C 286
 électrode consommable C 303
 électrode creuse T 267
 électrode cuivrée C 364, C 374, C 381
 électrode de carbone C 34, C 49
 électrode de carbone pour le soudage électrique à l'arc C 34
 électrode de chargement dur E 98
 électrode de coupage C 557
 électrode de coupage à l'arc A 255
 électrode de coupage à oxygène O 121
 électrode de coupage sous l'eau E 101
 électrode de cuivre de haute pureté P 400
 électrode de cuivre refroidie à l'eau W 3
 électrode de cuivre refroidie par l'eau W 3
 électrode de fer I 133
 électrode de fil nu B 37
 électrode de fonte C 59
 électrode de grand diamètre L 17
 électrode de grande section E 127
 électrode de masse C 329
 électrode d'émission E 163
 électrode de monel M 290
 électrode de petit diamètre F 76
 électrode de qualité supérieure H 203
 électrode de rechargement S 798
 électrode de recherche E 290
 électrode de soudage à enrobage épais H 92
 électrode de soudage à enveloppe épaisse H 92
 électrode de soudage à l'arc à enrobage épais H 94
 électrode de soudage par fusion F 386
 électrode de soudage TIG T 153
 électrode d'essai E 290
 électrode de titane T 175
 électrode de tungstène pur P 402
 électrode de zinc-bronze T 161
 électrode double D 197
 électrode d'oxycoupage A 309
 électrode d'oxycoupage à canal central H 235
 électrode du type oxydant I 135
 électrode empointée E 105
 électrode en acier au chrome C 130
 électrode en alliage de cuivre C 364
 électrode en bronze B 185
 électrode en charbon mâche C 405
 électrode en cuivre C 381
 électrode en cuivre-chrome C 128
 électrode en fonte C 65
 électrode en fonte à enrobage épais S 113
 électrode en forme de barre B 29
 électrode en graphite G 219
 électrode en nickel-chrome C 129
 électrode enrobée C 454
 électrode enrobée de rutile R 227
 électrode enrobée pour soudage C 199
 électrode en tungstène T 277
 électrode en tungstène thorié T 107
 électrode en tungstène zirconien Z 4
 électrode enveloppée pour soudage C 199
 électrode épaisse L 17
 électrode expérimentale E 290
 électrode faiblement immergée W 2
 électrode ferritique F 25
 électrode ferritique enrobée C 457
 électrode fil W 730
 électrode filée E 309
 électrode fixe F 104
 électrode fondue H 76
 électrode fourrée F 246
 électrode fourrée de flux C 406
 électrode fourrée par plissage M 184
 électrode frittée S 280
 électrode frittée à soudure S 282
 électrode fusarc W 739
 électrode fusible C 303
 électrode fusible à gouttes menues E 100
 électrode fusible en grosses gouttes E 99
 électrode fusible par gouttes E 162
 électrode inoxydable et à enrobage épais pour soudage à l'arc H 96
 électrode inférieure L 169
 électrode manuelle M 58
 électrode manuelle enrobée M 49
 électrode métallique M 168
 électrode métallique avec enrobage à flux F 236
 électrode métallique consommable C 311
 électrode métallique enrobée C 458
 électrode métallique fusible C 311
 électrode mobile M 293
 électrode non consommable N 40
 électrode non consommable pour soudage à l'arc N 39
 électrode non enrobée B 25
 électrode non enrobée pour soudage B 31
 électrode non ferreuse N 50
 électrode non fusible N 40
 électrode non fusible en tungstène N 45
 électrode non fusible pour soudage à l'arc N 39
 électrode normalisée S 595
 électrode nue B 25, B 37
 électrode nue pour soudage B 31
 électrode oxy-arc A 309
 électrode oxydante I 135
 électrode plissée F 277
 électrode plongée D 111
 électrode poudre P 224
 électrode pour le chargement dur E 98
 électrode pour le rechargement S 798
 électrode pour le soudage à chaud H 271
 électrode pour le soudage à courant alternatif A 14
 électrode pour le soudage à courant alternatif et continu A 13
 électrode pour le soudage à l'arc électrique A 379
 électrode pour le soudage à l'arc sous CO₂ C 480
 électrode pour le soudage à l'arc submergé S 755
 électrode pour le soudage de la fonte C 71
 électrode pour le soudage des soudures descendantes E 102
 électrode pour le soudage des soudures verticales E 102
 électrode pour le soudage manuel H 13
 électrode pour le soudage par bossages P 342
 électrode pour le soudage par superposition S 798
 électrode pour toutes les positions A 135
 électrode pressée E 309
 électrode refroidie par l'eau W 6
 électrode remplie de flux F 253
 électrode réticulaire spiralée S 507
 électrode rotative R 208
 électrode simple S 208
 électrode solide S 437
 électrode soudable à courant alternatif A 14
 électrode soudable à courant alternatif et à courant continu A 13
 électrode sous l'eau U 60
 électrode spéciale S 487
 électrode spiralee en toile métallique S 507
 électrode standard S 595
 électrode stationnaire F 104
 électrode supérieure T 183
 électrode taillée E 105
 électrode thoriée T 104
 électrode thoriée frittée S 281

- électrode TIG T 143
- électrode trainante C 329, D 170
- électrode trempée D 111
- électrode tubulaire T 267, T 269
- électrode universelle A 137/8, M 354
- électrode voisine A 79
- électrode zirconée Z 3
- électro-soudeur E 44
- élément d'alliage A 128
- élément de construction soudé bout à bout B 237
- élément de construction soudé par fusion F 393
- élément de construction soudé par résistance R 129
- élément de construction soudé par ultra-sons U 40
- élément servant à la formation du laitier S 320
- élément soudé d'alliage d'aluminium A 150
- élévation de la buse N 84
- élévation du courant de soudage I 31
- embouchure T 163
- embouchure de soudeuse W 484
- embrayage magnétique S 655
- émetteur d'ondes ultrasonores G 190
- émission de chaleur H 80
- émission de lumière B 221
- émission du laser L 33
- émission spontanée S 509
- emmagasinement des électrodes E 144
- émouillage des soudures W 168
- emplacement des points de soudure L 139
- empreinte I 33
- empreinte Baumann B 59
- empreinte de l'électrode E 115
- empreinte de soufre B 59
- émulsion contre le crachement à base de silicose S 181
- émulsion de protection contre l'adhérence d'éclaboussures A 215
- encoche de pénétration U 50
- encrassement de la soudure W 91
- encrassement du chalumeau T 195
- encrassement par la pointe de l'électrode E 128
- encre à identifier les fissures à la surface L 135
- encre pénétrante L 135
- endroit anodique A 210
- endroit anodique incandescent A 210
- endroit défectueux dans la soudure D 41
- endroit défectueux de la soudure D 41
- endroit de soudage par points S 525
- enduit de protection contre la corrosion C 419
- enduit des bords F 167
- enduit protecteur M 97
- énergie de l'arc A 268
- énergie de liaison A 71
- énergie de rayonnement B 82
- énergie de sortie du laser L 42, L 55
- énergie de soudage W 280
- énergie du laser L 41
- énergie du rayon laser L 29
- énergie lumineuse L 116
- énergie oscillatoire vibratoire V 45
- énergie rayonnante du laser L 29
- énergie ultrasonique U 5
- engrenage d'avance F 17
- enlèvement de gaz G 88
- enlèvement des éclaboussures [d'électrode] R 68
- enlèvement du laitier D 68, S 330
- enlever le laitier D 67
- enlever par fusion M 144
- enrichissement d'alliage A 125
- enrichissement en oxygène E 262
- enrobage C 201
- enrobage acide A 44
- enrobage allié A 121
- enrobage au bioxyde de titane T 173
- enrobage au rutile R 228
- enrobage au tremper D 110
- enrobage basique L 123, L 178
- enrobage calcibasique L 178
- enrobage d'alliage premier titre H 128
- enrobage de baguette à souder W 433
- enrobage d'électrodes à souder W 272
- enrobage de l'électrode E 74
- enrobage filé E 310
- enrobage fort H 97
- enrobage gros H 97
- enrobage oxydique I 134
- enrobage protecteur P 364
- enrobage spécial S 472
- ensemble de soudage multiple M 352
- ensemble soudé par tir S 161
- entaille de la base de la soudure R 191
- entaille de pénétration U 50
- entaille du fond de la soudure R 191
- entaille en V Charpy C 114
- entièrement soudé A 140
- entonnoir à poudre à souder F 256
- entraînement par action coordonnée de deux moteurs C 355
- entrée d'air A 11
- entrefer A 103
- entrefer/ sans G 9
- entretenir par soudage W 651
- entretien de la machine soudeuse M 34
- enveloppe d'acier extérieur O 47
- enveloppe d'argon de soudage W 318
- enveloppe de câble de soudage W 211
- enveloppe de gaz G 21
- enveloppe de gaz de protection I 52
- enveloppe de gaz inerte I 53
- enveloppe d'électrodes à souder W 272
- enveloppe en cellulose C 86
- enveloppe en tôle O 47
- enveloppement dans le gaz protecteur I 50
- enveloppe protectrice d'argon A 447
- enveloppe protectrice d'hélium H 119
- enveloppe spéciale S 472
- envers de la soudure O 41, R 201
- envers des bords U 52
- équipement de la couche B 75
- épaisseur de la couche de soudure W 539
- épaisseur de la coupe T 90
- épaisseur de la lentille de soudure W 614
- épaisseur de la pièce à souder W 764
- épaisseur de la soudure T 91, W 478
- épaisseur de la soudure d'angle F 70
- épaisseur de l'électrode E 103
- épaisseur de l'enrobage C 207
- épaisseur de l'enveloppe C 207
- épaisseur de paquet S 576
- épaisseur de pénétration dans les flancs D 57
- épaisseur du cordon B 75
- épaisseur du cordon de soudure T 91
- épaisseur du fil W 752
- épaisseur du joint de soudure W 537
- épaisseur du matériau M 111
- épaisseur du matériau de base B 51
- épaisseur du métal de base B 51
- épaisseur d'une soudure en angle T 137
- épaisseur du noyau de soudure N 95
- épinglage des bords T 5
- épinglette N 82
- épreuve de criquage à chaud / à l' I 10
- épreuve de flexion d'après Lehigh L 103
- épreuve destructive D 72
- éprouvette à entaille conique V 59
- éprouvette de la matière d'apport F 44
- éprouvette de soudage W 686
- éprouvette de soudure par points S 523
- éprouvette du métal déposé W 605
- éprouvette du métal déposé pur A 142
- éprouvette du métal de soudure W 605
- éprouvette d'un joint soudé par bombardement électronique E 194
- éprouvette entaillée N 72
- éprouvette entaillée pour l'essai de choc N 74
- éprouvette Kommerell B 70
- éprouvette pour l'essai de pliage sur le côté S 171
- éprouvette pour l'essai de résistance à la traction T 47
- éprouvette rechargée par soudure B 70
- éprouvette soudée W 138
- éprouvette soudée à l'arc A 374
- épure de la soudure W 85
- équilibre « plasma » P 104
- équilibreur B 22
- équipement à braser par ultrasons U 18
- équipement à deux électrodes E 270
- équipement à l'hydrogène atomique A 481
- équipement à portique G 4
- équipement Arcatom A 481
- équipement à soudage vertical V 37
- équipement à souder par points S 531
- équipement à trois électrodes T 112
- équipement complètement automatique F 342
- équipement d'amorçage à haute fréquence H 161
- équipement de coupage C 573
- équipement de coupage aux chalumeaux multiples M 360
- équipement de découpage à gaz et à l'oxygène F 121
- équipement de l'oxycoupage à la flamme F 122
- équipement de métallisation M 189
- équipement de perçage au chalumeau H 232
- équipement de projection à l'arc électrique M 151
- équipement de soudage à électrode de fusion C 306
- équipement de soudage à électrode fusible C 306
- équipement de soudage à froid C 237
- équipement de soudage à grand débit H 197
- équipement de soudage à l'arc M 44
- équipement de soudage à l'arc court S 152
- équipement de soudage à l'arc électrique E 24
- équipement de soudage à l'arc MIG G 70
- équipement de soudage à l'arc plasma P 98
- équipement de soudage à l'arc sous protection gazeuse G 13
- équipement de soudage à l'arc submergé monté sur tracteur T 225
- équipement de soudage à l'arc submergé semi-automatique S 67
- équipement de soudage à laser pulsatoire P 387
- équipement de soudage à l'éclair S 397, S 411
- équipement de soudage à portique G 5
- équipement de soudage au gaz G 166
- équipement de soudage au laser L 78
- équipement de soudage automatique à l'arc A 511
- équipement de soudage automatique aux gaz chauds A 545
- équipement de soudage des goujons à l'arc A 351
- équipement de soudage des pipelines MIG M 233
- équipement de soudage des tubes MIG M 233
- équipement de soudage des tuyaux MIG M 233
- équipement de soudage électrique E 38
- équipement de soudage en ligne continue à la molette S 33
- équipement de soudage longitudinal L 151
- équipement de soudage MIG M 231
- équipement de soudage par bombardement électronique E 205
- équipement de soudage par faisceau d'électrons E 205
- équipement de soudage par fusion F 387
- équipement de soudage par points avec électrodes multiples en tungstène M 330
- équipement de soudage par points de précision en procédé TIG P 253

- équipement de soudage par points multiples M 348
 équipement de soudage par résistance R 123
 équipement de soudage par ultrasons U 38
 équipement de soudage universel G 186
 équipement de soudo-brasage A 35
 équipement de soudure W 393
 équipement d'oxycoupage à la flamme sous l'eau U 62
 équipement d'oxycoupage sous l'eau U 62
 équipement magnétique pas-à-pas S 656
 équipement non guidé par rail T 222
 équipement normal S 596
 équipement oxyacétylénique O 92
 équipement pour la soudure verticale en montant V 24
 équipement pour le brasage dur B 158
 équipement pour le contrôle ultrasonore U 10
 équipement pour le rechargement par soudage «plasma» P 143
 équipement pour le soudage à la main à l'arc submergé M 82
 équipement pour le soudage à l'arc sous laitier E 269
 équipement pour le soudage à l'arc submergé S 738
 équipement pour le soudage à main H 16
 équipement pour le soudage aux gaz chauds H 265
 équipement pour le soudage de goujons S 728
 équipement pour le soudage de goujons sous protection gazeuse S 120
 équipement pour le soudage de rechargement par «plasma» P 143
 équipement pour le soudage électrique sous laitier E 242
 équipement pour le soudage intérieur de tuyaux I 119
 équipement pour le soudage par bombardement d'électrons E 208
 équipement pour le soudage par bossages P 343
 équipement pour le soudage par électrodes tubulaires T 268
 équipement pour le soudage par points en atmosphère inerte I 58
 équipement pour le soudage par points minces F 83
 équipement pour le soudage rapide H 213
 équipement semi-automatique S 58
 équipement semi-automatique pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse S 62
 équipement standard S 596
 équivalent en carbone C 42
 érosion d'électrode E 86
 espace d'arc A 331
 espace de récession R 32
 espace entre les faces de la racine R 193
 espace entre les mâchoires D 91
 espace entre les mâchoires après le soudage F 75
 espace entre les mâchoires avant le commencement de soudage I 79
 espacement de la soudure P 72
 espacement des points S 516
 espacement du chalumeau T 206
 espèce de flux G 208
 espèce de poudre G 208
 essai à chute de poids Pellini D 191
 essai à la bille Brinell B 174
 essai au choc Charpy V C 115
 essai aux rayons X X 3
 essai Charpy C 112
 essai d'allumage I 2
 essai d'amorçage I 2
 essai d'après le procédé de pénétration de fluide D 217
 essai de brasage B 146
 essai de brasage dur B 137
 essai de choc Charpy C 116
 essai de choc de Charpy C 116
 essai de choc sur éprouvette entaillée N 73
 essai de choc sur éprouvette entaillée de Charpy C 115
 essai de corrosion intergranulaire W 105
 essai de coupe C 590
 essai de dureté H 37
 essai de dureté Brinell B 174
 essai de dureté selon Vickers D 88
 essai de flexion au choc sur l'entaille selon Schnadt S 15
 essai de flexion d'après Lehigh L 103
 essai de flexion sur soudure W 74
 essai de fusion B 213
 essai de la CTS C 527
 essai de la soudure W 604, W 685
 essai de la susceptibilité aux criques de soudure W 98
 essai de pénétration D 217
 essai de pliage F 276
 essai de pliage à l'envers R 137
 essai de pliage en T T 33
 essai de pliage latéral S 170
 essai de pliage longitudinal sur éprouvette rechargée par soudure L 141
 essai de pliage selon Schnadt S 15
 essai de pliage sur éprouvette rechargée par soudure L 141
 essai de pliage sur l'entaille selon Kinzel K 11
 essai de pliage transversal T 246
 essai de réception A 10
 essai de recouvrement TIG G 124
 essai de refroidissement brusque J 35
 essai de résilience N 73
 essai de rupture à la traction T 49
 essai de rupture fragile d'après van der Veen V 8
 essai de rupture par fragilité B 181
 essai des brasures B 146
 essai de soudabilité S 377, W 47
 essai de soudage B 71, S 421
 essai de soudage à c. a. A 63
 essai de soudage à l'arc A 380
 essai de soudage à l'arc avec électrode de tungstène en atmosphère gazeuse inerte G 127
 essai de soudage à l'arc sous protection gazeuse G 109
 essai de soudage à l'arc submergé S 764
 essai de soudage de laboratoire L 2
 essai de soudage de recouvrement en procédé TIG G 124
 essai de soudage en bout par résistance R 112
 essai de soudage en bout TIG G 127
 essai de soudage en procédé TIG G 156
 essai de soudage MIG G 79
 essai de soudage par bombardement électronique E 206
 essai de soudage par faisceau d'électrons E 206
 essai de soudure S 421
 essai destructif D 71
 essai destructif de la soudure D 73
 essai de traction-cisaillage T 46
 essai de traction sur le métal d'apport W 603
 essai électromagnétique à poudre de fer M 21
 essai en brasure [par induction] I.38
 essai Jominy J 35
 essai mécanique de soudures M 119
 essai non destructif N 46, N 47
 essai non destructif de la soudure N 49
 essai par radiographie R 2
 essai par rayons gamma G 2
 essai radiographique X 3
 essai Robertson R 160
 essai Rockwell R 165
 essai semi-destructif S 75
 essai de soudure W 684
 étain à ruban B 24
 étain à souder S 365, S 373, S 375
 étain de soudure S 365, S 373
 étain en forme de ruban B 24
 état de service de l'arc A 244
 état de service de l'arc de soudure W 191
 état de soudure A 473
 état de surface S 780
 état de tension S 692
 état extérieur du cordon de soudure W 64
 état post-soudage W 124
 état soudé W 124
 état superficiel S 780
 étendue de l'arc court D 117
 étendue de la soudure de rechargement S 799
 étendue du bain de fusion W 643
 étendue du réglage du courant de soudage R 14
 étincelage F 179
 étincelles de soudure W 452
 étrier de montage A 467
 étrier de retenue pour bouteille C 601
 études et mise au point de postes soudeurs W 286
 écuve électrique pour le séchage des électrodes E 84
 évacuation des sédiments D 70
 évaluation de la soudure W 152
 événement R 155
 évider R 46
 examen de la pièce soudée W 552
 examen de l'aptitude au brasage T 53
 examen de la soudabilité W 425
 examen de la soudure W 604, W 685
 examen de la soudure à l'égard d'une corrosion intergranulaire W 105
 examen des brasures fortes B 146
 examen de soudures E 277
 examen des soudures par ultrasons U 41
 examen du métal d'apport W 582
 examen du procédé de soudage P 311
 examen métallographique M 176
 examen micrographique M 206
 excédent à la soudure F 181
 excédent d'acétylène E 282
 excédent d'oxygène E 284
 excès de flux S 809
 excès de gaz E 279
 excès en carbone E 283
 exécution de la soudure E 287
 exécution des soudures E 287, P 317
 exempt de battitures F 303
 exempt d'éclaboussures S 465
 exempt de criques C 484
 exempt de défauts de soudure F 305
 exempt de pores P 189
 exempt de scories F 306
 exempt de solvant F 304
 exigence technique à satisfaire par le soudage W 653
 expérience de brasage S 398
 expérience de soudage S 398
 extension de chaleur H 63
 extension de l'arc I 27
 extérieur de la racine R 204
 extérieur de la soudure E 301
 extinction d'arc A 270
 extrémité de fil-électrode E 161
 extrémité de la soudure E 258
 extrémité d'électrode plane F 208
 extrémité d'électrode plate F 208
 extrémité de l'électrode E 85
 extrémité du dard T 166
 extrémité liquide de l'électrode M 276

F

- fabricant de fil W 743
 fabricant d'électrodes E 122
 fabrication de constructions soudées W 551
 fabrication d'électrodes à poudre P 244
 fabrication d'électrodes à souder W 277
 fabrication des électrodes E 121
 fabrication de tuyaux à grands diamètres M 96
 fabrication par soudage à l'arc A 381
 fabrique d'appareils soudeurs W 288
 fabrique d'électrodes E 90
 face de base de la soudure / sur la O 13
 face inférieure de soudure U 52
 faces à souder W 467
 faces latérales des bords à souder W 170

- face supérieure de la soudure T 185, U 96
- facile à souder R 25
- facilement couvable R 24
- facilement soudable R 25
- façonnage de l'électrode E 80
- façonnage des bords E 8
- facteur de formage de la soudure W 662
- facteur de soudure W 156
- faillie due au soudage W 266
- faisceau de baguettes B 201
- faisceau d'électrodes B 200
- faisceau d'électrons E 178
- faisceau électronique E 178
- faisceau électronique hors du vide O 51
- faisceau électronique hors vide O 51
- faisceau lumineux laser B 85
- fatigue de traction T 44
- fausse soudure D 209
- fautes/ sans F 302
- fêlure dans la soudure W 95
- fendillement à chaud de la soudure W 177
- fendillement de la soudure W 96
- fente à la racine R 193
- fente circulaire A 205
- fente de brasure S 432
- fente de retrait S 165
- fente de soudure W 311
- fente transversale C 513
- fer à braser à acétylène A 36
- fer à braser durement B 169
- fer à braser par ultrasons U 19
- fer à souder S 428
- fer à souder à pointe S 405
- fer à souder au gaz G 116
- fer à souder durement B 169
- fer à souder électrique E 32
- fer à souder par ultrasons U 19
- fer au titane I 8
- fermer S 435
- fermer par soudage W 694
- fermeture du cordon J 19
- fermeture du courant de soudage S 622
- fermeture hydraulique à moyenne pression M 133
- fer soudable W 534
- fiabilité de la structure soudée W 554
- fièvre provoquée par la vapeur métallique M 171
- fil à âme de CO_2 C 211
- fil à âme de flux F 245
- fil à électro-soudage A 396
- fil à métalliser S 562
- fil à souder E 157, S 436, W 505
- fil à souder à basse température L 197
- fil à souder à faible teneur en carbone L 164
- fil à souder à l'arc A 396
- fil à souder à l'arc en atmosphère d'argon A 412
- fil à souder à l'arc sous CO_2 C 480
- fil à souder à l'autogène G 177
- fil à souder cuivré C 375
- fil à souder d'aluminium A 181
- fil à souder de l'aluminium A 181
- fil à souder de nickel pur P 401
- fil à souder en bronze phosphoreux P 46
- fil à souder en bronze silicieux S 178
- fil à souder expérimental E 296
- fil à souder MIG G 73
- fil à souder par rechargement S 806
- fil à souder pour le rechargement dur H 40
- fil à souder pour le soudage automatique A 586
- fil à souder sous gaz protecteur I 73
- fil à souder spécial S 499
- fil à souder TIG A 412
- fil bobiné S 511
- fil cathode C 252
- fil cuivré C 373
- fil d'acier additionné de poudre M 184
- fil d'aluminium A 182
- fil d'aluminium pur P 398
- fil d'appoint de bronze d'aluminium A 158
- fil d'appoint F 51, G 177
- fil d'appoint à base de nickel N 18
- fil d'appoint bobiné S 510
- fil d'appoint cuivré C 390
- fil d'appoint d'aluminium A 162
- fil d'appoint de composition identique à celle du métal base F 35
- fil d'appoint de composition similaire à celle du métal de base F 54
- fil d'appoint de cuivre C 384, C 400
- fil d'appoint de soudure F 51
- fil d'appoint en cuivre C 384
- fil d'appoint en monel M 291
- fil d'appoint mince S 347
- fil d'appoint nu B 27
- fil d'appoint pour le rechargement par soudage à l'arc O 17
- fil d'appoint sur bobine S 510
- fil de bronze B 192
- fil de cœur d'aluminium A 159
- fil de cuivre C 401
- fil de cuivre à souder C 400
- fil de faible diamètre S 347
- fil de la même composition que le métal de base B 47
- fil de même métal que le métal de base B 47
- fil de métallisation S 562
- fil de métal pour le soudage autogène G 177
- fil de soudage électrique sous laitier E 222
- fil de soudage en alliage de silicium et bronze S 178
- fil de soudage MIG G 73
- fil de soudure pour le soudage à l'arc submergé S 766
- fil électrode S 707
- fil-électrode E 157, W 730
- fil-électrode dont l'enrobage comporte un réseau de fil nu conducteur W 739
- fil-électrode en laiton B 132
- fil-électrode fourré F 245
- fil-électrode homogène E 160
- fil-électrode massif E 72
- fil-électrode non différent E 160
- fil-électrode plein E 72
- fil en bobine S 511
- fil en bronze phosphoré P 46
- fil enrobé C 460
- fil enrobé à souder C 459
- fil en tungstène T 285
- fil enveloppé C 460
- filet gazeux d'argon A 428
- fil fourré de fondant F 245
- fil fourré par plissage F 277
- fil fourré pour soudage sous CO_2 C 211
- fil froid C 252
- filler du cratère C 503
- filler poreux P 193
- fil massif de l'électrode E 72
- film au ralenti H 209
- film de colle A 69
- film d'oxyde O 76, O 79
- fil non enrobé B 34
- fil normalisé à souder S 615
- fil nu B 34
- fil nu à souder B 33
- fil nu de soudure B 33
- fil plein S 452
- fil plein de l'électrode E 72
- fil plein pour le soudage sous protection gazeuse de CO_2 C 436
- fil pour le brasage fort B 170
- fil pour le soudage à l'arc sous flux S 769
- fil spécial d'appoint S 475
- filtre protecteur pour les yeux E 314
- fil tubulaire T 269
- fil tubulaire à l'âme d'alliages T 266
- fin de la soudure E 256, E 258
- fin de soudage tendre S 416
- fin de soudure S 416
- finissage de la soudure W 159
- fini superficiel S 780
- fissilité S 811
- fissuration C 483
- fissuration à froid C 229
- fissuration durant le soudage C 487
- fissuration pendant le soudage C 487
- fissuration sous cordon U 49
- fissure C 481
- fissure à chaud H 255
- fissure à froid C 228
- fissure à la passe de fond R 195
- fissure au centre de la soudure C 88
- fissure au métal déposé W 563
- fissure dans le cratère du cordon C 500
- fissure dans la soudure W 95
- fissure dans la zone influencée thermiquement H 47
- fissure dans le métal de base B 45
- fissure de cratère terminal W 144
- fissure de trempe H 23
- fissure du cratère C 500
- fissure longitudinale L 144
- fissure sous cordon I 114, U 46
- fissure superficielle S 781
- fissure transversale C 513
- fitting de soudage W 296
- flambage à froid C 227
- flambage à la poudre P 236
- flamme F 110
- flamme acétylénique A 20
- flamme aéro-acétylénique A 91
- flamme à excès d'oxygène E 285
- flamme au gaz naturel-oxygène O 163
- flamme autogène G 35
- flamme carburante C 53
- flamme carburante de soudage C 54
- flamme d'acétylène A 20
- flamme d'acétylène excédant E 278
- flamme d'allumage P 52
- flamme de chauffe H 65
- flamme découpeuse C 562
- flamme de gaz de ville O 111
- flamme de propane P 350
- flamme de réchauffage P 262
- flamme de soudage W 298
- flamme de soudage neutre N 14
- flamme de soudage normale N 14
- flamme de soudage oxydante O 83
- flamme d'hydrogène H 288
- flamme douce S 364
- flamme douce de soudage S 374
- flamme d'oxygène et de gaz combustible F 322
- flamme d'oxyhydrogène O 155
- flamme du chalumeau T 198
- flamme du chalumeau-coupeur C 594
- flamme du méthane M 199
- flamme dure H 34
- flamme dure de soudage H 44
- flamme du surplus de gaz E 280
- flamme fuligineuse S 357
- flamme normale N 66
- flamme oxyacétylénique O 104
- flamme oxydante O 82
- flamme oxypropane O 165
- flamme pilote P 52
- flamme plasma P 110
- flamme réductrice R 44
- flamme réductrice de soudage R 43
- flanc de base R 186
- flanc de cordon R 187
- flanc de racine R 186, R 187
- flanc de soudure R 187
- flèche de soudage W 204
- flexibilité de la soudure W 73
- flexibilité de l'élément de construction soudé W 547
- fluage C 508
- fluctuation de la vitesse de soudage W 459
- fluctuation du courant de soudage W 240
- fluide M 273
- fluide fluorescent F 227
- fluidité du bain de fusion F 222
- fluidité du bain de métal fondu F 221
- flux à braser S 387
- flux acide A 46
- flux à emploi spécial S 488
- flux à faible teneur en silicium L 195
- flux aggloméré C 95
- flux allié à souder A 118
- flux à souder S 387
- flux à souder en excès E 286
- flux basique B 55
- flux céramique à alliage A 89
- flux d'alliage A 126
- flux d'aluminium A 175
- flux d'appoint pour le soudage de la fonte C 66
- flux de brasage B 151
- flux décapant A 271
- flux décapant en pâte B 159
- flux décapant en poudre F 263
- flux décapant en poudre standardisé pour le soudage à l'arc submergé S 608
- flux de chaleur H 64
- flux de gaz combustible F 326
- flux de soudage F 230, W 300
- flux de soudage en poudre F 263
- flux de soudage liquide J 3
- flux de soudage pâteux P 21
- flux d'essai à l'arc submergé E 293
- flux d'essai pour le soudage sous flux E 293

- flux du courant de soudage P 19, W 239
flux électroconducteur S 758
flux électroconducteur aggloméré A 90
flux électroconducteur neutre N 12
flux en poudre F 363, S 758
flux en poudre d'essai E 295
flux en poudre fritté pour le soudage à l'arc submergé B 118
flux en poudre spécial S 477, S 488, S 497
flux fritté à alliage A 89
flux gazeux G 169
flux granulé G 215
flux granulé à souder G 216
flux magnétique M 20
flux moussé F 269
flux neutre N 10
flux neutre à souder N 13
flux «plasma» P 114
flux pour brasure au cuivre C 371
flux pour le soudage à l'arc A 271
flux pour le soudage à l'arc submergé F 364
flux pour le soudage au gaz G 169
flux pour soudage au cuivre F 254
flux pour soudage électrique sous laitier E 234
flux pour soudage tendre S 371
flux sans oxygène O 130
flux spécial S 488
flux standard S 599
flux thermique H 64
flux très fluide J 3
flux très liquide J 3
flux universel G 184
flux universel à l'arc submergé G 182
focalisation du rayon F 271
fonctionnement cyclique de la machine à souder par points S 530
fonctionnement cyclique lors du soudage par points S 530
fondant de brasure à l'argent S 189
fond de bouteille C 599
fond de la soudure W 655
fond de soudure W 416
fond du bain de fusion B 126
fond du chanfrein de la soudure en angle R 192
fondre B 219, M 144
fondre de part en part M 145
fondu au laser L 44
fonte grise G 229
fonte malléable M 39
force d'adhérence A 74
force d'aplatissement U 110
force de déviation de l'arc A 259
force de l'arc A 272
force de préchauffage P 264
force de soudage W 303
formage de la soudure M 270
formant du laitier S 319
format de l'électrode E 140
formation d'assemblage J 28
formation de battitures F 288
formation de bulles de gaz D 74
formation d'éclaboussures O 43, S 464
formation de cordon B 64
formation de crique longitudinale L 145
formation de criques C 483
formation de criques à chaud H 256
formation de criques à la racine R 184
formation de criques à l'envers R 184
formation de criques au soudage C 487
formation de criques dans la pièce soudée W 549
formation de criques de tension S 696
formation de fêlures de soudage C 488
formation de fissure longitudinale L 145
formation de fissures de cratère C 501
formation de fissures de cratère dans la passe de fond R 199
formation de fissures de soudage C 488
formation de fissures en joints soudés C 488
formation de fissures sous cordon I 115, U 49
formation de gouttelettes D 184
formation de gouttes D 184
formation de laitier S 318
formation de la racine de la soudure R 188
formation de l'arc A 246
formation de la soudure M 270, W 75, W 160
formation de la soudure par points S 527
formation de l'électrode E 80
formation de métal d'apport W 158
formation de microfissures M 204
formation de pores P 188
formation des points de soudure F 290
formation d'étincelles fusantes S 464
formation d'œils de poisson F 286
formation d'oxyde F 287
formation du bain F 291
formation du cratère C 506
formation du cratère terminal C 507
formation du fond du chanfrein R 188
formation du noyau de soudure F 289, F 292
formation du trou de coulée K 5
forme de cordon B 74
forme de courbe du courant de soudage W 254
forme de goutte S 103
forme de la coupe transversale de la soudure C 518
forme de la jonction par soudure F 294
forme de la pénétration S 101
forme de l'arc électrique S 102
forme de la section d'électrode C 517
forme de l'électrode S 104
forme des assemblages J 30
forme des bords F 293, S 106
forme de soudage W 358
forme de soudure W 661
forme du bain P 181
forme du bain de fusion W 633
forme du bain de laitier S 303
forme du cordon de pénétration U 48
forme du cordon de soudure W 70
forme du joint J 30
forme du joint soudé F 294
forme du noyau de soudure N 92
formulation de l'enrobage C 205
fosse à chaux résiduaire C 26
four à arc A 274
four à arc électrique A 274
four à carbure C 22
four à sécher B 12
four à sécher les électrodes E 50
four à souder S 402
fourchette de suspension H 239
four de préchauffage P 265
four de séchage B 12
four de soudage W 308
fourneau à braser durement B 152
four préchauffeur P 265
four sécheur à électrodes E 50
foyer du laser L 64
foyer du rayon laser S 515
fracture de la ligne de soudure W 161
fracture de la soudure W 161
fracture du cordon de soudure W 161
fragilisation de la zone de soudure H 49
fragilisation de la zone de transformation H 49
fragilisation de la zone influencée thermiquement H 49
fragilité à chaud H 254, H 262
fragilité à froid C 242
fragilité à l'entaille N 69
fragilité à l'état de soudure A 472
fragilité de la racine de la soudure W 657
fragilité de la soudure W 143
fragilité de soudage S 383
fragilité due à hydrogène H 284
fragilité du métal d'apport B 182
fragilité produite par hydrogène H 287
fréquence de court-circuit S 155
fréquence de gouttes D 185
fréquence de soudure W 305
fréquence du transfert de gouttes D 189
fréquence industrielle I 43
fréquence supersonique U 9
fréquence ultrasonique U 9
front de cristallisation S 439
front de solidification S 439
frotteur C 326
fumée de soudure W 669
fumée du soudage à l'arc W 306
fuser B 219
fusion B 209, B 220, I 100, M 137, P 30
fusion/en M 273
fusion à la racine de la soudure F 369, R 189
fusion à l'arc A 301
fusion aux parois latérales S 175
fusion aux rayons laser L 30
fusion aux rayons laser de grande intensité H 172
fusion aux rayons laser d'intensité faible L 180
fusion d'âme H 76
fusion dans le métal de base P 12
fusion défectueuse à la racine I 25
fusion de la tôle de base F 372
fusion de l'électrode B 215
fusion de paroi latérale S 175
fusion de part en part M 143
fusion des couches (passes) I 129
fusion du fil M 138
fusion du flux décapant en poudre F 260
fusion du métal de base B 48
fusion entre les couches (passes) I 129
fusion goutte à goutte T 229
fusion incomplète L 3
fusion incomplète à la racine I 25
fusion irrégulière à la racine I 142
fusion irréprochable à la racine S 8
fusion mauvaise des couches (passes) L 5
fusion mauvaise entre les couches (passes) L 5
fusion par faisceau d'électrons E 189

G

- gabarit de coupe C 589
gabarit de soudage W 297
gabarit de soudage pour le procédé argonarc A 410
gabarit de soudage pour le procédé TIG A 410
gabarit du soudage à l'arc submergé J 9
gabarit en acier S 645
gabarit pour le soudage à l'arc submergé J 9
gabarit spécial S 480
gabarit spécial à souder S 496
gâche P 368
gaine de câble de soudage W 211
galet de contact C 325
galet de guidage G 250
galet de roulement du fil-électrode E 135
galet de soudage W 714
galet magnétique M 25
galets avance-fil W 735
gamme de la vitesse de soudage R 15
gamme de réglage de courant C 538
gamme de réglage du courant C 529
gamme des grosseurs de grain G 213
gamme de température des brasures B 167
gamme de temps de soudage W 483
gamme de voltages de soudage W 504
gants à rebars G 180
gants de protection en cuir L 97
gants de soudeur W 618
gants de soudeur de tissu d'asbeste A 461
gants de tissu d'asbeste A 461
gants en cuir L 97
garde-vue E 313
garnissage du creuset C 526
garniture de soudage S 431
garniture de soudage tendre S 431
gauchissement dû au soudage W 259
gaz à basse pression L 191
gaz à haute pression H 186
gaz à transporter la poudre F 240
gaz à transporter le flux F 240
gaz b. p. L 191
gaz carbonique C 40
gaz carbonique pour les fins de soudage W 319
gaz combustible F 319
gaz combustible à basse pression L 189
gaz combustible à haute pression H 185

gaz comprimé C 280, C 606
 gaz d'arc A 276
 gaz de balayage P 403
 gaz de chauffage H 66
 gaz de concentration F 270
 gaz de coupage C 563
 gaz de coupage CO₂ C 357
 gaz de focalisation F 270
 gaz de générateur P 314
 gaz de laser L 82
 gaz de protection S 123
 gaz de protection de CO₂ C 439
 gaz de protection du fond de la soudure R 190
 gaz de support argon A 417
 gaz de transport au flux F 240
 gaz de ville C 155
 gaz enveloppant pour soudage TIG T 147
 gaz formant du plasma électronique P 115
 gaz hydrogène H 289
 gaz hydrogène carboné H 280
 gaz inerte R 16, S 123
 gaz inerte argon A 446
 gaz liquéfié C 606, L 132
 gaz mixte M 260
 gaz noble R 16
 gazogène G 42
 gazogène au calcium carbide G 191
 gazomètre G 15
 gaz «plasma» P 116
 gaz porteur C 56
 gaz protecteur S 123
 gaz protecteur argon A 427, A 446
 gaz protecteur à souder en procédé TIG T 147
 gaz rare R 16
 gaz réducteur R 39
 gaz réducteur de protection R 41
 gaz sous pression C 280
 générateur F 105
 générateur à basse pression L 192
 générateur à basse pression d'acétylène L 186
 générateur à champ tournant R 213
 générateur à chute d'eau W 16
 générateur à chute d'eau à chaux sèche D 195
 générateur à chute d'eau à résidu sec D 195
 générateur à chute de carbure C 30
 générateur à contact C 330
 générateur à contact à panier mobile D 113
 générateur à contact avec cloche mobile B 90
 générateur à déplacement d'eau W 10
 générateur à haute pression H 187
 générateur à immersion D 113, R 31
 générateur à panier R 31
 générateur à pôles fendus S 508
 générateur d'acétylène A 22, G 42
 générateur d'acétylène à haute pression H 182
 générateur d'acétylène à moyenne pression M 131
 générateur d'acétylène stationnaire S 630
 générateur d'acétylène transportable P 195
 générateur de calcium carbide G 191
 générateur de courant de soudage W 413
 générateur de moyenne pression M 132

générateur de soudage multipostes M 314
 générateur d'hydrogène H 290
 générateur d'ultrasons S 776
 générateur fixe F 105
 générateur «plasma» P 111
 génération de crachement O 43
 génération de gaz au repos A 85
 génération d'hydrogène E 276
 génération d'ultrasons G 188
 génératrice à bobines-écrans S 508
 génératrice à caractéristique décroissante D 176
 génératrice à courant constant C 288
 génératrice à courant continu D 13
 génératrice à courant continu pour le soudage à la main D 14
 génératrice à courant continu pour le soudage manuel D 14
 génératrice à excitation séparée S 82
 génératrice à tension constante C 291
 génératrice auto-excitée S 50
 génératrice de soudage à auto-excitation S 51
 génératrice de soudage à caractéristique décroissante D 179
 génératrice de soudage à excitation séparée S 82
 génératrice de soudage à l'arc D 10
 génératrice de soudage à réaction d'induit A 450
 génératrice de soudage pour courant constant C 289
 génératrice pour le soudage à courant continu D 26
 génératrice pour le soudage à main G 189
 génératrice pour soudage à l'arc A 382, W 315
 genre du courant T 334
 genre du transfert de matière M 265
 genre du transfert de métal M 265
 géométrie de la zone de soudure W 707
 géométrie de l'électrode E 104
 géométrie de soudure W 166
 gicleur à découper F 126
 gicleur principal M 32
 glace à réflexion partielle P 16
 glace à réflexion totale H 174
 glissière S 340
 glissière de guidage G 251
 gorge de la machine à souder T 136
 gougeage à l'arc au carbone avec jet d'air comprimé C 32
 gougeage à l'arc métallique M 149
 gougeage à l'arc plasma P 87
 gougeage à l'envers des soudures B 8
 gougeage au chalumeau F 149
 gougeage autogène O 131
 gougeage par plasma P 87
 goulot de bouteille C 609
 goupille de coulée T 32
 goutte de métal M 164
 goutte de métal d'apport G 200
 goutte de métal d'apport fondu G 200

goutte de métal en fusion M 275
 goutte fine F 77
 goutte fine/à F 78
 goutte grosse C 194
 gouttelettes de métal S 469
 goutte mince F 77
 gouttes grosses/à L 24
 grains serrés/à F 80
 graisse à braser S 413
 graisse à souder S 413
 grandeur de la flamme de soudage S 294
 grandeur de l'électrode E 140
 grandeur d'entrefer R 202
 grandeur de soudure W 667
 grandeur du bec de soudage W 485
 grandeur du noyau de soudure N 93
 granulation G 217
 granulation du carbure S 289
 graphique de conversion temps/température T 263
 graphique de soudage W 264
 graphique de tension-dilatation S 702
 grattage B 1
 gratter C 119
 gravier d'aluminium F 81
 grosseur de l'électrode E 140
 grosseur du grain de la soudure W 167
 grossissement des grains G 210
 groupe convertisseur de soudage à l'arc A 378
 groupe convertisseur de soudage à poste unique S 226
 groupe de laitier S 325
 groupe d'électro-soudage à deux postes D 151
 groupe de poussières P 229
 groupe de soudage aluminothermique T 80
 groupe de soudage à moteur à essence G 32
 groupe de soudage à poste unique S 228
 groupe de soudage Arcatom A 481, A 489
 groupe de soudage aux gaz chauds H 252
 groupe de soudage électrique à haute fréquence H 168
 groupe de soudage monobloc C 269
 groupe de soudage multiple M 352
 groupe de soudure électrique par étincelage F 178
 groupe de soudure électrique par rapprochement F 178
 groupe générateur de soudage W 230
 groupement des bossages A 452
 groupe soudeur par résistance R 123
 groupe soudeur spécialisé S 498
 groupe statique de soudage W 691
 guêtres de soudeur W 453
 guidage de flamme F 145
 guidage de l'arc A 299
 guidage de la torche T 202
 guidage de l'électrode E 120
 guidage de tête à souder S 652
 guidage du fil à souder W 510
 guidage par molette magnétique M 24
 guide de torche T 202
 guide-fil W 740

H

hauteur de bossage H 112
 hauteur de déversement de la poudre F 255
 hauteur de la soudure W 176
 hauteur de torche T 200
 hauteur du bain P 179
 hauteur du bain de fusion M 183, W 627
 hauteur du bain de laitier S 327
 hauteur du bain de scorie S 326
 hauteur du cordon B 65
 hauteur du flux F 235
 hélium à souder W 320
 hélium d'une grande pureté H 201
 hélium très pur H 201
 heure du soudeur M 42
 homme chargé de soudage W 146
 homogénéité du métal déposé W 576
 humidité de l'électrode E 126
 hydrate H 278

I

ignition I 1
 immuni à la fissuration I 9
 impact de l'arc électrique I 11
 impact des rayons laser L 50
 impédance d'arc A 280
 importance de l'effet de soufflage M 28
 impulsion de courant de soudage W 241
 impulsion de soudage W 423
 impulsion du laser L 59
 inapproprié au brasage N 38
 inapproprié au soudage U 93
 inclinaison de la tête de soudage I 18
 inclusion dans la soudure W 180
 inclusion de flux F 257
 inclusion de laitier S 322
 inclusion de laitier réparti linéairement S 324
 inclusion de poudre F 257
 inclusion de scorie S 322
 inclusion d'oxyde O 78
 inclusion d'oxyde linéaire L 127
 inclusion gazeuse G 46
 inclusion linéaire L 128
 inclusion non métallique N 53
 inclusions de cuivre C 386
 inclusions de tungstène T 278
 indentation I 33
 indentation de l'électrode E 115
 indicateur d'effort aux électrodes T 169
 indicateur de flux R 21
 indicateur de flux F 219
 indicateur de pression aux électrodes E 134, T 169
 indice de dilatation thermique C 214
 indice de la soudure W 535
 indice de productivité W 594
 indice de soudabilité W 44
 industrie des électrodes E 116
 industrie du soudage S 404, W 334
 industrie du soudage au gaz G 170
 industrie du soudage électrique E 39

- industrie du soudage électrique à l'arc E 39
industrie du soudage tendre S 404
industrie fabricante d'électrodes à souder W 275
industrie soudo-technique W 334
influence atmosphérique A 479
informations de la suite de soudage W 399
ingénieur-conseil de la technique de soudage W 224
ingénieur de soudage W 282
ingénieur soudeur M 98
injecteur I 81
injecteur à aiguille N 8
injection à flammes F 153
injection à l'arc plasma P 91
injection au jet de plasma P 125
injection céramique S 550
injection de matières céramiques S 550
inoxydabilité S 11
insensible à la fissuration I 19
insensible à la soudure I 90
insensible aux criques à chaud I 10
insoudable U 93
inspecteur de soudage W 464
inspection de la pièce soudée W 552
inspection par fluide pénétrant D 217
inspection radiographique R 2
inspection radiographique de soudures W 648
instabilité de l'arc A 285
installation à découper par plasma P 84
installation à souder à l'autogène O 97, O 106
installation à souder les tubes P 67
installation à souder par points S 531
installation à souder par points au courant de batterie B 58
installation automatique de soudage par étincelage A 534
installation automatique de soudure électrique par rapprochement A 533
installation d'aspiration aux fumées de soudage W 307
installation d'aspiration des flux en poudre F 262
installation d'atomisation A 493
installation de coupage C 559, C 566
installation de coupage en procédé TIG T 142
installation de coupe à main à l'arc de tungstène sous gaz inerte M 71
installation de fabrication d'acétylène A 24
installation de laser L 28
installation de production d'oxygène O 143
installation de soudage à électrodes multiples M 361
installation de soudage à faible puissance S 355
installation de soudage à l'arc A 389
installation de soudage à l'arc à un seul poste S 224
installation de soudage à l'arc électrique E 24, 25
installation de soudage à l'arc en atmosphère gazeuse G 13
installation de soudage à l'arc multipostes M 338
installation de soudage à l'arc sous CO₂ au fil mince F 84
installation de soudage à l'arc sous protection gazeuse avec électrode consommable G 80
installation de soudage à l'arc submergé S 765
installation de soudage à l'arc submergé complètement automatique F 347
installation de soudage à l'étain S 397
installation de soudage à portique G 5
installation de soudage à postes multiples M 338
installation de soudage au laser L 78
installation de soudage automatique à l'arc A 511
installation de soudage automatique MIG A 536
installation de soudage avec plusieurs fils-électrodes M 361
installation de soudage électrique E 43
installation de soudage électrique sous gaz à souder les coques des navires E 167
installation de soudage en cœur par faisceau d'électrons E 188
installation de soudage extérieur E 307
installation de soudage intérieur I 125
installation de soudage longitudinal L 151
installation de soudage manuel à l'arc sous CO₂ M 51
installation de soudage MIG G 80
installation de soudage par bombardement électronique E 196
installation de soudage par points à courant de batterie B 58
installation de soudage par points à l'arc A 337
installation de soudage par points avec courant de batterie B 58
installation de soudage par points multiples M 350
installation de soudage par résistance R 123
installation de soudage «plasma» P 138, P 140
installation de soudage pour containers T 27
installation de soudage pour récipients T 27
installation de soudage pour réservoirs T 27
installation de soudage semi-automatique MIG S 69
installation de soudage sous CO₂ C 360
installation de soudage sous vide V 5
installation de soudure électrique par étincelage F 204
installation de soudure électrique par rapprochement F 204
installation d'essai P 53
installation d'oxycoupage F 125
installation d'oxycoupage à grande capacité H 228
installation d'oxycoupage à grand rendement H 228
installation d'oxycoupage sous l'eau U 63
installation entièrement automatique du soudage en atmosphère inerte F 344
installation oscillante O 46
installation pour la soudure verticale V 40
installation pour le soudage à la forge F 285
installation pour le soudage par bombardement électronique E 208
installation pour l'usinage des métaux au laser L 53
installation soudeuse TIG T 154
installation spéciale de soudage TIG S 478
installation Unionmelt pour le soudage rapide à l'arc submergé T 22
installation universelle de soudage M 355
installation universelle pour le soudage à l'arc submergé G 183
instant d'amorçage de l'arc M 289
institut pour la technique de soudage W 337
instructeur soudeur W 339
instructions de soudage W 338
insuffisance d'oxygène L 6
insusceptible de criquer à chaud I 97
intensité d'arc A 286
intensité de l'arc A 286
intensité de rayonnement B 83
intensité des rayons B 83
intensité du courant de l'arc A 226
intensité du courant de soudage W 186
intensité du rayonnement B 87
intercepteur hydraulique principal M 31
intercepteur sec D 193
intérieur de la soudure I 92
intérieur de la torche I 102
intérieur du flux F 241
interruption de coupure du courant C 354
interruption de l'arc A 287
interruption du courant C 534
interruption du courant de soudage C 99
interruption du processus de soudage S 663
interruption du soudage S 663
interstice de soudure W 165
inverseur de polarité P 178
inverseur de pôles P 178
inversion de garnissage P 187
ionisation de l'arc A 288
irritation de l'œil E 312
isolement calorifique H 79
- J**
- jaillir A 306
jauge pour le mesurage d'une soudure en angle F 65
jet de coulée P 223
jet de coupage C 567
jet de coupage à l'oxygène O 122
jet de coupe à oxygène de haute pression H 184
jet de gaz G 47
jet de plasma d'arc A 315
jet de plasma d'azote N 32
jet d'oxygène de coupe C 576
jet fin de plasma P 126
jet «plasma» P 119
jeu de coupage C 573
jeu de soudage S 431
jeu de soudage tendre S 431
joindre J 12
joindre par soudure W 690
joint G 223, J 25
joint à bords relevés F 163, F 164
joint abouté B 227, B 229
joint abouté soudé W 121
joint abouté soudé des deux côtés D 164
joint abouté soudé d'un seul côté S 276
joint à chevauchement O 71
joint adhésif A 73
joint angulaire A 197
joint à pénétration complète C 274
joint à pression P 293
joint Arcatom A 484
joint à recouvrement L 8, S 681
joint à soudure plate de face L 95
joint bout à bout B 229, B 230
joint bout à bout en équerre B 223
joint bout à bout sans entrefer C 166
joint bout à bout soudé au faisceau d'électrons E 182
joint bout à bout venant de soudure complètement automatique F 337
joint brasé durement B 143
joint chanfreiné O 1
joint collé A 73, J 22
joint continu U 70
joint d'angle à clin O 69
joint d'angle d'une seule passe S 237
joint d'angle fermé C 167
joint d'angle ouvert O 21
joint de bordage extérieur S 135
joint de brasage au four F 354
joint de brasure B 165
joint de brasure à l'argent S 187
joint de brasure par induction I 36
joint défectueux F 11
joint de montage F 30
joint de rail R 7
joint de soudage J 29, W 131
joint de soudage à l'arc métallique M 154
joint de soudage correct C 418
joint de soudure J 25, S 24, W 321
joint de soudure à froid C 235, C 247
joint de soudure à points multiples M 345
joint de soudure avec écartement des bords O 33
joint de soudure de haute qualité H 207
joint de soudure en angle F 66
joint de soudure en angle avec écartement O 39
joint de soudure en bordure E 9
joint de soudure en demi-V S 199
joint de soudure en demi-V avec écartement O 29
joint de soudure en demi-V avec support S 685

joint de soudure en demi-V sans écartement C 174
 joint de soudure en demi-Y avec écartement O 31
 joint de soudure en demi-Y sans écartement C 176
 joint de soudure en I S 567
 joint de soudure en J S 223
 joint de soudure en K D 137
 joint de soudure en K avec méplat D 141
 joint de soudure en U avec écartement des bords et support S 682
 joint de soudure en U sans écartement des bords C 178
 joint de soudure latéral S 173
 joint de soudure oblique O 1
 joint de soudure par bossages P 336
 joint de soudure renforcé R 61
 joint de soudure sans écartement C 184
 joint de soudure vertical V 36
 joint de tube P 62
 joint double T D 155
 joint en bout d'angle B 223
 joint en bout soudé à fusion F 381
 joint en bout soudé à l'arc d'électrode en tungstène sous gaz inerte G 125
 joint en bout soudé à l'arc électrique protégé par du gaz inerte G 53
 joint en bout soudé à l'autogène F 381
 joint en bout soudé automatiquement A 518
 joint en bout soudé en procédé TIG G 125
 joint en croix C 515
 joint en T T 34
 joint entre trois tôles J 26
 joint en U U 118
 joint en V V 58
 joint époxy E 264
 joint étanche S 20
 joint étanche au gaz G 121
 joint étanche au liquide L 137
 joint étanche soudé S 21
 joint extérieur E 305, S 135
 joint extérieur longitudinal E 302
 joint forme tulipe U 118
 joint longitudinal L 155
 joint longitudinal à francs bords L 142
 joint longitudinal bout à bout L 142
 joint longitudinal en bout L 142
 joint longitudinal extérieur E 302
 joint longitudinal par rapprochement L 142
 joint par soudure d'angle C 413
 joint par soudure double J D 146
 joint rotatif R 211
 joint soudé J 25, S 381, W 41, W 131
 joint soudé à froid C 234
 joint soudé à haute fréquence H 163
 joint soudé à l'arc A 373
 joint soudé à l'arc avec électrode de carbone C 35
 joint soudé à l'arc sous protection gazeuse G 105
 joint soudé à l'arc submergé S 751
 joint soudé à l'autogène G 164

joint soudé à l'écrasement M 107
 joint soudé à recouvrement L 15
 joint soudé au plasma P 139
 joint soudé bout à bout par résistance R 110
 joint soudé d'angle C 416
 joint soudé d'angle à deux passes D 152
 joint soudé d'angle des deux côtés D 145
 joint soudé de meilleure qualité H 207
 joint soudé de titane T 176
 joint soudé double V D 161
 joint soudé ductile D 206
 joint soudé en bout avec chanfrein en double V D 160
 joint soudé en bout avec chanfrein en double V sans fente à air C 172
 joint soudé en bout avec chanfrein en X D 160
 joint soudé en bout convexe R 58
 joint soudé en bout double U D 156
 joint soudé en bout en X avec fente O 26
 joint soudé en bout par résistance R 78
 joint soudé en procédé TIG G 138
 joint soudé entre différents métaux D 130
 joint soudé en U sans écartement des bords avec support S 679
 joint soudé en V avec écartement des bords O 35
 joint soudé en V avec écartement des bords et support S 683
 joint soudé en V avec support S 686
 joint soudé en X D 161
 joint soudé homogène H 236
 joint soudé par bossages P 338
 joint soudé par deux points D 210
 joint soudé par diffusion D 100
 joint soudé par frottement F 313
 joint soudé par fusion F 378
 joint soudé par recouvrement O 71
 joint soudé par résistance R 118
 joint soudé propre C 165
 joint soudé sans écartement des bords C 180
 joint soudé sous CO₂ C 464
 joint soudé sous flux en poudre S 736
 joint soudé sur chantier S 284
 joint soudé tendre S 368
 joint soudé TIG G 138
 joint soudé vertical V 36
 joint soudé vertical en bout V 13
 joint usinable M 1
 jonction J 15
 jonction de soudage par bombardement électronique E 201
 jonction de soudage par faisceau d'électrons E 201
 jonction de soudure S 25
 jonction de soudure en ligne continue à la molette S 30
 jonction de soudure intermédiaire T 243
 jonction de verre sur métal G 197
 jonction par soudage W 131
 jonction par soudage sous CO₂ C 466

jonction par soudure S 406
 jonction par soudure entre alliages différents M 259
 jonction par soudure MIG G 58
 jonction par soudure ultrasonique U 4
 jonction par ultrasons U 33
 jonction soudée austénitique A 503
 jonction soudée par ultrasons U 4
 joue de contact C 320
 joue d'électrode E 117

L

laine d'acier S 649
 laitier S 297
 laitier acide A 49
 laitier adhérent F 100
 laitier à l'arc submergé S 744
 laitier aluminothermique T 76
 laitier anhydrogéné L 179
 laitier basique B 56
 laitier dense D 46
 laitier de soudage W 449
 laitier détachant S 49
 laitier en poudre S 317
 laitier faiblement basique W 21
 laitier fluide F 224
 laitier fondu M 282
 laitier liquide L 136
 laitier neutre N 11
 laitier poreux P 194
 laitier protecteur P 365
 laitier se détachant de lui-même S 49
 laitier solide S 443
 laitier solidifié F 318
 laitier uniforme U 69
 laitier visqueux V 55
 laitier vitreux V 57
 laiton pour brasure B 130
 lampe à éclats F 196
 lampe à souder S 407
 lampe éclair F 191
 lampe éclair au Xenon X 1
 lampe éclair électronique F 196
 lampe éclair type hélice H 115
 lance à l'oxygène et à la poudre P 232
 lance à oxygène O 133
 lance à tube bourré de fil de fer P 2
 lance au poudre P 232
 lance du chalumeau G 122
 lance rapportée P 332
 largeur de fente G 10, R 206
 largeur de fusion F 394
 largeur de la chenille B 77
 largeur de la coupe C 596
 largeur de la fente entre les faces de la racine R 206
 largeur de la fente entre les flancs de la racine R 206
 largeur de la saignée K 3
 largeur de la soudure W 699
 largeur de la soudure de base R 193
 largeur de la zone influencée thermiquement W 717
 largeur de l'écartement des bords W 720
 largeur de pénétration W 719
 largeur de recouvrement W 718
 largeur des joints G 246
 largeur des rainures G 246
 largeur du bain de fusion W 721
 largeur du cordon de soudure R 203, W 71
 largeur d'une soudure T 138

laser à corps solide S 448
 laser à deux niveaux T 314
 laser à énergie élevée H 145
 laser à gaz G 48
 laser à grande capacité H 180
 laser à injection I 80
 laser bi-niveaux T 314
 laser CO₂ C 226
 laser CO₂ de haute puissance H 179
 laser de faible énergie L 167
 laser de grande puissance P 245
 laser demi-conducteur S 74
 laser de rubis R 220
 laser de rubis pulsatoire P 390
 laser en trois niveaux T 120
 laser injecteur I 80
 laser pulsatoire P 379
 laser rubis S 448
 laser semi-conducteur d'injection S 73
 lentille de soudure W 611
 lentille de soudure par points S 538
 levier de soudage L 110
 liaison par collage recouvrante C 87
 liaison recouvrante C 87
 ligne automatique de brasage A 561
 ligne automatique de soudure A 561
 ligne de brasage S 408
 ligne de coupe L 129
 ligne de court-circuit S 148
 ligne de fusion F 371
 ligne de fusion au métal de base F 371
 ligne de fusion du cordon de soudure W 163
 ligne de solidus S 451
 ligne de soudage W 342
 ligne de soudure S 22, S 408, W 343
 ligne de soudure à arc court S 142
 ligne de soudure à basse fréquence L 175
 ligne de soudure à chambre C 103
 ligne de soudure à courant alternatif A 55
 ligne de soudure à courant continu D 22
 ligne de soudure à courant de forte intensité H 138
 ligne de soudure à l'arc métallique M 152
 ligne de soudure appliquée à la fabrication P 321
 ligne de soudure bombée R 60
 ligne de soudure brûlée B 203
 ligne de soudure circonferentielle A 114
 ligne de soudure circulaire A 114
 ligne de soudure de nickel N 24
 ligne de soudure de niobium C 254
 ligne de soudure déposée à la main M 88
 ligne de soudure de précision P 256
 ligne de soudure de qualité H 205
 ligne de soudure droite S 677
 ligne de soudure d'une qualité inférieure S 773
 ligne de soudure en cuivre C 395
 ligne de soudure en position P 203
 ligne de soudure en six couches S 288
 ligne de soudure en six passes S 288

ligne de soudure en spirale S 504
 ligne de soudure en titane T 176
 ligne de soudure étroite N 2
 ligne de soudure exempte de criques C 485
 ligne de soudure exempte de fissures C 485
 ligne de soudure exempte de pores N 54
 ligne de soudure fragile B 183
 ligne de soudure horizontale H 245
 ligne de soudure impeccable S 9
 ligne de soudure inclinée 120
 ligne de soudure inférieure L 168
 ligne de soudure intermittente I 111
 ligne de soudure intermittente désaxée S 578
 ligne de soudure intermittente manuelle M 72
 ligne de soudure interrompue I 111
 ligne de soudure irrégulière U 69
 ligne de soudure lisse S 361
 ligne de soudure longitudinale L 155
 ligne de soudure mécanique M 11
 ligne de soudure MIG M 236
 ligne de soudure MIG à courant de forte intensité H 136
 ligne de soudure MIG manuelle M 76
 ligne de soudure miniature M 248
 ligne de soudure montante V 34
 ligne de soudure non poreuse N 54
 ligne de soudure non uniforme U 68
 ligne de soudure oblique 120
 ligne de soudure par bossages multiples M 342
 ligne de soudure par diffusion S 450
 ligne de soudure par laser L 71
 ligne de soudure par percussion P 39
 ligne de soudure par points à l'arc A 332
 ligne de soudure par points MIG G 61
 ligne de soudure par pression P 299
 ligne de soudure par pulvérisation S 559
 ligne de soudure par recouvrement L 9
 ligne de soudure par résistance R 114
 ligne de soudure par ultrasons U 31
 ligne de soudure «plasma» P 94
 ligne de soudure poreuse F 29
 ligne de soudure propre C 164
 ligne de soudure rectiligne S 677
 ligne de soudure régulière R 53
 ligne de soudure résistante à la pression P 295
 ligne de soudure sans entaille N 76
 ligne de soudure semi-automatique S 65
 ligne de soudure solidifiée S 444
 ligne de soudure sous argon A 415
 ligne de soudure sous atmosphère d'argon A 415
 ligne de soudure sous flux en une seule couche S 238
 ligne de soudure sous flux en une seule passe S 238
 ligne de soudure sous protection gazeuse G 107
 ligne de soudure supérieure U 97
 ligne de soudure symétriquement intermittente C 101
 ligne de soudure tenace T 220
 ligne de soudure uniforme R 53
 ligne de soudure unilatérale S 264
 ligne de soudure verticale V 26
 ligne de terre W 322
 ligne du liquidus L 138
 ligne d'union W 343
 lignes de mélange D 105
 limiteur du temps de soudage W 93
 limiteur du temps de soudure W 93
 limitation du courant de soudage W 244
 limitation électronique de la durée du soudage E 215
 limite de fatigue F 6
 limite de fluage C 509
 limite de granulation G 209
 limite d'élasticité E 12
 limite de résistance à la fatigue F 6
 limite de solubilité de l'acétylène L 126
 limite d'inflammabilité du mélange gazeux L 125
 limite inférieure de fluage L 171
 limite inférieure de fusion L 171
 limite supérieure de fluage U 99
 limite supérieure de fusion U 99
 limiteur du courant de soudage W 245
 limiteur pneumatique P 171
 liquéfaction d'air L 131
 liquéfié M 273
 liquide de décapage S 401
 liquide de diffusion D 216, L 135
 longévité de l'électrode E 118
 longueur de coupe L 104
 longueur de crique C 493
 longueur de fissure C 493
 longueur de flamme O 144
 longueur de la baguette R 168
 longueur de la buse N 86
 longueur de la colonne d'arc A 243
 longueur de la rainure L 107
 longueur de l'arc A 289
 longueur de l'arc de soudage L 109
 longueur de la soudure S 26, W 540
 longueur de mesurage G 1
 longueur d'encastrement C 158
 longueur de recouvrement L 105
 longueur de refoulement U 104
 longueur des mâchoires D 90
 longueur d'étincelage F 184
 longueur d'onde de sortie O 53
 longueur d'onde de sortie du laser L 57

longueur du bain de fusion W 629
 longueur du cône lumineux L 108
 longueur du cordon B 68, W 540
 longueur du cratère L 106
 longueur entre repères G 1
 longueur hors de l'électrode E 87
 longueur libre de l'électrode E 87
 longueur libre du fil W 731
 longueur normale de l'arc N 62
 lot d'électrodes E 119
 lunettes de protection P 359
 lunettes de soudeur C 453, W 316
 lunettes de sûreté P 359
 lunettes protectrices E 315, P 359
 lunettes protectrices pour soudeurs W 316

M

machine à braser durement automatique A 517
 machine à braser fortement B 156
 machine à chanfreiner les tôles P 151
 machine à chariot croisé (en croix) C 511
 machine à couper les billettes B 106
 machine à couper par fusion commandée numériquement N 104
 machine à découper C 568
 machine à découper au chalumeau à l'autogène transportable P 198
 machine à découper au chalumeau à portique G 3
 machine à découper au chalumeau de paquets de tôles S 575
 machine à découper les tubes P 61
 machine à découper pour le découpage à l'arc «plasma» P 81
 machine à découper sur gabarit à commande numérique N 105
 machine à découper sur gabarit commandée numériquement N 105
 machine à dresser et couper le fil W 749
 machine à dresser les fils W 748
 machine à électrodes multiples M 332
 machine à essayer la dureté selon Rockwell R 166
 machine à essayer la résistance à la tension T 50
 machine à essayer la résistance à la traction T 50
 machine à établi à condensateur pour le soudage des goujons B 92
 machine à l'essai de déchirage T 50
 machine à pleine automatisation F 342
 machine à souder W 344
 machine à souder à courant alternatif à grand débit H 193
 machine à souder à doubles molettes en ligne continue D 202
 machine à souder à grand débit H 198
 machine à souder à haute fréquence F 308
 machine à souder à l'arc court les tuyaux S 141
 machine à souder à l'arc en courant continu D 7
 machine à souder à l'autogène sous pression G 96
 machine à souder à molettes en réalisation standard S 603
 machine à souder à quatre postes F 297
 machine à souder Arcatom A 486
 machine à souder à table B 95
 machine à souder automatique à l'arc submergé A 567
 machine à souder automatique pour la soudure par bossages A 557
 machine à souder automatique sous laitier A 528
 machine à souder bout à bout B 225
 machine à souder bout à bout au gaz G 18
 machine à souder bout à bout les tubes P 58
 machine à souder de faible puissance S 352
 machine à souder de l'aluminium A 176
 machine à souder des points avec commande pneumatique A 108
 machine à souder de points avec interrupteur à pédale F 278
 machine à souder de joints circonferentiels C 151
 machine à souder des joints extérieurs E 308
 machine à souder en bout E 27
 machine à souder en bout à commande par air comprimé A 106
 machine à souder en bout totalement automatique F 338
 machine à souder en contours C 338
 machine à souder en joint bilatéral T 296
 machine à souder en joint en T T 296
 machine à souder en piqué S 661
 machine à souder en procédé TIG à commande programmée N 106
 machine à souder en spirales S 506
 machine à souder les feuilles F 274
 machine à souder les feuilles par ultrasons U 8
 machine à souder les goujons à condensateur C 10
 machine à souder les plastiques P 150
 machine à souder les tubes P 65
 machine à souder les tubes en procédé TIG T 150
 machine à souder les tubes par résistance électrique E 28
 machine à souder par bossages en pression P 279
 machine à souder par bossages sous pression P 279
 machine à souder par deux points D 211
 machine à souder par étincelage F 175
 machine à souder par étincelage en biais M 255
 machine à souder par frottement F 315

- machine à souder par points S 534, S 537
- machine à souder par points à table B 93
- machine à souder par points en courant continu D 18
- machine à souder par points multiples aux emplois spéciaux S 491
- machine à souder par points séparés S 267
- machine à souder par points stationnaire S 635
- machine à souder par points ultrasonique U 22
- machine à souder par points universelle U 79
- machine à souder par résistance E 30
- machine à souder par résistance à haute fréquence H 157
- machine à souder par résistance en bout par étincelage R 109
- machine à souder par thermoscellement T 61
- machine à souder par ultrasons U 35
- machine à souder par ultrasons à feuilles U 8
- machine à souder pour le soudage par bossages P 339
- machine à souder semi-automatique S 70
- machine à souder sous vide V 6
- machine à souder sur rails T 224
- machine à souder universelle U 84
- machine à tremper par chauffage F 141
- machine à trois électrodes T 112
- machine automatique à dresser et couper le fil A 590
- machine automatique à électrodes multiples A 549
- machine automatique à souder en bout A 519
- machine automatique à souder MIG F 343
- machine automatique de soudage à l'arc court A 559
- machine automatique de soudage à l'éclat A 562
- machine automatique pour le rechargement dur à gaz A 551
- machine automatique pour le rechargement dur oxyacétylénique A 551
- machine automatique pour soudage vertical V 12
- machine de contrôle de dureté selon Rockwell R 166
- machine de coupe à l'arc A 256
- machine de coupe universelle U 74
- machine de découpage à l'autogène O 89
- machine de découpage oxyacétylénique stationnaire S 634
- machine de découpage oxyacétylénique transportable P 198
- machine de soudage à basse fréquence L 176
- machine de soudage à commande numérique N 102
- machine de soudage à excitation indépendante S 83
- machine de soudage à excitation séparée S 83
- machine de soudage à haute fréquence F 308
- machine de soudage à la molette universelle U 78
- machine de soudage à l'arc A 386
- machine de soudage à l'arc à plusieurs têtes M 336
- machine de soudage à l'arc automatique A 512
- machine de soudage à l'arc avec commande numérique N 102
- machine de soudage à l'arc court S 145
- machine de soudage à l'arc sous CO₂ C 429
- machine de soudage à l'arc sous CO₂ au fil mince F 84
- machine de soudage à l'arc submergé S 760
- machine de soudage à portique G 7
- machine de soudage à portique pour les soudures en double angle T 299
- machine de soudage à postes multiples M 339
- machine de soudage à tension constante C 299
- machine de soudage automatique à l'arc sous CO₂ A 525
- machine de soudage automatique à l'arc sous CO₂ à deux têtes T 312
- machine de soudage automatique à tubes MIG G 52
- machine de soudage automatique des pipelines MIG G 52
- machine de soudage automatique des tubes à l'arc sous CO₂ A 523
- machine de soudage automatique en ligne continue R 173
- machine de soudage automatique MIG F 343
- machine de soudage automatique par points à l'arc sous CO₂ A 524
- machine de soudage des goujons S 724
- machine de soudage électrique E 35
- machine de soudage électrique à l'arc E 35
- machine de soudage électrostatique C 12
- machine de soudage en bout aux gaz G 18
- machine de soudage en ligne continue à commande à air comprimé A 107
- machine de soudage en ligne continue en réalisation standard S 603
- machine de soudage intérieure I 12
- machine de soudage MIG G 76
- machine de soudage multiple M 351
- machine de soudage par fusion F 383
- machine de soudage par points à condensateur C 8
- machine de soudage par points à la pince à électrodes P 163
- machine de soudage par points au pistolet G 258
- machine de soudage par points et bossages combinée S 512
- machine de soudage par points multiples M 346
- machine de soudage par pression P 303
- machine de soudage par résistance et par points multiples M 346
- machine de soudage portative P 196
- machine de soudage pour les soudures d'angle à l'arc submergé F 58
- machine de soudage pour matières thermoplastiques P 150
- machine de soudage semi-automatique à l'arc sous CO₂ C 423
- machine de soudage sous protection gazeuse de CO₂ C 429
- machine de soudage spécial MIG S 490
- machine de trempe F 141
- machine d'oxycoupage F 121, O 89
- machine d'oxycoupage à chariot croisé C 510
- machine d'oxycoupage à chariot en croix C 510
- machine d'oxycoupage à commande par programme P 326
- machine d'oxycoupage à commande programmée P 326
- machine d'oxycoupage à découper suivant gabarit S 99
- machine d'oxycoupage à deux moteurs d'entraînement C 356
- machine d'oxycoupage à deux têtes T 303
- machine d'oxycoupage à grand débit H 102
- machine d'oxycoupage à guidage par pantographe O 90
- machine d'oxycoupage à poste unique S 261
- machine d'oxycoupage à trois chalumeaux T 133
- machine d'oxycoupage à tronçonner les profilés P 323
- machine d'oxycoupage automatique A 532
- machine d'oxycoupage circulaire C 133
- machine d'oxycoupage commandée numériquement N 103
- machine d'oxycoupage stationnaire S 631
- machine d'oxycoupage transportable P 197
- machine d'oxycoupage universelle U 74
- machine d'oxycoupage universelle à chariots croisés U 73
- machine d'oxycoupage universelle à chariots perpendiculaires U 73
- machine électrique à soudage sous gaz E 174
- machine électrique à souder par rapprochement E 27
- machine fixe à souder par points individuels S 265
- machine MIG automatique à souder les tuyaux G 52
- machine monophasée à souder par points S 253
- machine monophasée combinée à souder par points et par bossages S 251
- machine monophasée pour soudage en ligne continue S 250
- machine monophasée pour soudage par bossages S 248
- machine normalisée à souder par points S 607
- machine-outil à souder W 347
- machine-outil soudante W 347
- machine-outil soudeuse W 347
- machine pneumatique à souder à molettes A 107
- machine pour la soudure par bossages P 339
- machine pour soudage par fil (bande) électrode S 709
- machine pour soudage par fil électrode S 709
- machine pour soudage par points à table tournante D 76
- machine sans guide-barre mono-fil S 214
- machines de soudage électrique E 40
- machine semi-automatique à souder à l'arc S 54
- machine semi-automatique à souder en bout S 55/6
- machine semi-automatique de soudage MIG S 60
- machine semi-automatique de soudage MIG sous CO₂ M 230
- machine soudeuse à deux têtes pour joint d'angle T 302
- machine soudeuse à électrodes migrantes T 257
- machine soudeuse à électrodes mobiles T 257
- machine soudeuse à l'arc de courant alternatif A 56
- machine soudeuse à points jumelés T 306
- machine soudeuse à surveillance à distance R 66
- machine soudeuse à télécontrôle R 66
- machine soudeuse à télésurveillance R 66
- machine soudeuse automatique au CO₂ F 341
- machine soudeuse automatique spécialisée pour soudage sous CO₂ S 485
- machine soudeuse automatique TIG à commande numérique T 30
- machine soudeuse automatique TIG à commande programmée T 30
- machine soudeuse électrique par points E 33
- machine soudeuse par bossages aux emplois spéciaux S 492
- machine soudeuse par inertie I 77
- machine soudeuse par points à montant P 25
- machine soudeuse par points par résistance avec électrode de choc R 85
- machine soudeuse par points par résistance électrique R 102
- machine soudeuse programmée P 330
- machine soudeuse rotative R 210
- machine soudeuse spécialisée pour soudage sous CO₂ S 486
- machine soudeuse TIG G 139
- machine spéciale S 489
- machine universelle pour le soudage à l'arc submergé U 80
- mâchoire J 1
- mâchoire de conduction C 531

- mâchoire de soudage W 111, W 446
 mâchoire mobile M 294
 mâchoire stationnaire S 632
 macrosection M 14
 macrosection de la soudure W 542
 macrosection longitudinale L 149
 macrosection transversale T 248
 macrostructure C 195
 magasin à carbure C 28
 magasin à fil W 746
 magasin à goujons S 721
 magnétisme de l'arc A 297
 maintien d'arc A 298
 maison de soudage W 295
 mal soudable P 185
 manche d'introduction du carbure C 23
 manchette W 450
 manchette de soudeur W 450
 manchon de serrage E 61
 manchon soudé W 137
 manière du soudage K 10
 manipulateur P 205
 manipulateur à table tournante T 289
 manipulateur de soudage universel U 85
 manipulateur de tête de soudage W 348
 manipulation de la baguette d'apport W 434
 manipulation de la flamme F 145
 manipulation de l'arc A 299
 manipulation de la torche T 202
 manipulation de l'électrode E 120
 mannequin de soudage à l'arc J 6
 mannequin de soudage longitudinal L 152
 mannequin de soudage par faisceau d'électrons E 207
 mannequin de soudage rotatif R 214
 mano-détendeur G 94, P 287
 mano-détendeur à simple effet S 270
 mano-détendeur à une seule phase pour l'oxygène S 269
 mano-détendeur à un seul étage pour l'oxygène S 269
 mano-détendeur bi-étage D 154
 mano-détendeur d'acétylène A 34
 mano-détendeur d'oxygène O 147
 manœuvre de la torche H 7
 manomètre P 284
 manomètre à acétylène A 32
 manomètre à basse pression L 190
 manomètre b. p. L 190
 manomètre de la bonbonne C 612
 manomètre de la bouteille C 612
 manomètre de la bouteille d'acétylène A 18
 manomètre pour gaz de soudage W 313
 manomètre pour la bonbonne C 612
 manque de fusion à la racine L 4
 manque de liaison L 3
 manque de liaison entre faces du chanfrein et métal déposé L 7
 manque de liaison latérale L 7
 manque de pénétration à la racine L 26
 marche des scories S 321
- marche du procédé du soudage C 452
 marche du soudage C 452
 marche en avant F 295
 marquage de l'électrode E 113
 marque du soudeur W 621
 marqueur de temps pour soudage S 821
 marteau piqueur C 122, D 69
 marteau du soudeur D 69
 marteau piqueur C 121
 marteau pneumatique à ciseleur P 169
 martelage H 1
 martelage à chaud H 268
 martelage à chaud de la soudure H 2
 martelage de la soudure H 3
 maser à corps solide S 449
 maser de rubis R 221
 masque H 10
 masque à air frais F 309
 masque de protection P 362
 masque de soudage P 356, S 1
 masque de soudeur à visibilité sans obstacles W 697
 masque protecteur pour soudeurs P 360
 masse à épurer P 404
 masse poreuse P 193
 matériau d'apport F 36, W 291
 matériau d'apport à base de nickel N 22
 matériau d'apport à bas point de fusion pour soudage L 184
 matériau d'apport austénitique A 498
 matériau d'apport en baguette F 48
 matériau d'apport pour le soudage à l'arc sous flux en poudre S 757
 matériau d'apport pour le soudage en enveloppe de gaz de CO₂ C 215
 matériau d'apport pour soudage électrique sous laitier F 43
 matériau d'apport pour soudage par rechargement dur H 41
 matériau d'apport pour soudage sous CO₂ C 215
 matériau d'apport universel pour le brasage fort G 181
 matériau d'enrobage des électrodes W 273
 matériau des électrodes W 276
 matériau des électrodes à rouleau S 35
 matériau de soudure W 349
 matériau du maser M 102
 matériau en fusion M 277
 matériau moulé par injection S 544
 matériau poreux P 193
 matériau pour moulage par injection S 549
 matériau rapporté F 36
 matériau spécial pour électrodes S 474
 matériaux à pistolet «plasma» P 134
 matériaux à souder B 43
 matériaux de goujon S 723
 matériaux des électrodes à plaque P 159
 matériaux du laser L 52
 matériel anodique A 209
 matériel d'apport d'aluminium-magnésium A 165
 matériel d'apport d'aluminium-zinc-magnésium A 184
- matériel d'apport de AISi A 166
 matériel d'apport de AlZnMg A 184
 matériel d'apport de bronze d'aluminium A 157
 matériel d'apport de silicium-aluminium A 166
 matériel d'enrobage des électrodes W 273
 matériel de positionnement W 411
 matériel des électrodes W 276
 matière aluminothermique T 66
 matière aluminothermique à souder T 66
 matière artificielle P 144
 matière cathodique C 76
 matière de rechargement S 802
 matière des électrodes W 276
 matière en fusion M 278
 matière plastique P 144
 matière synthétique P 144
 mauvaise pénétration P 186
 mauvaise soudabilité B 20
 mécanisation de la soudure par étincelles F 205
 mécanisation de la technique du soudage W 351
 mécanisation du soudage W 351
 mécanisation du soudage par étincelage F 205
 mécanisme d'amenée de la soudure S 386
 mécanisme d'amenée de l'électrode E 93
 mécanisme d'amenée du fil électrode MIG G 81
 mécanisme d'amorçage de l'arc A 344
 mécanisme d'avance F 17
 mécanisme d'avance de la soudure S 386
 mécanisme d'avance de l'électrode E 159
 mécanisme d'avance du fil d'apport F 41
 mécanisme d'avance du métal d'apport F 41
 mécanisme d'avancement de l'électrode E 93
 mécanisme de conductibilité B 119
 mécanisme de fissuration M 120/1
 mécanisme de l'arc A 300
 mécanisme de levage E 246
 mécanisme de mouvement M 23
 mécanisme de soudage W 350
 mécanisme de translation T 259
 mécanisme du transfert de métal M 122
 mécanisme magnétique permettant le mouvement de la machine M 23
 mécanisme stationnaire S 633
 mélange aéro-acétylénique A 93
 mélange air-propane P 348
 mélange aluminothermique T 67
 mélange Ar-CO₂ A 416, C 193
 mélange argon-oxygène A 434
 mélange combustible C 564
 mélange CO₂-Ar C 193
 mélange CO₂-Ar-O₂ A 420
 mélange d'argon A 432
 mélange d'argon, de gaz carbonique et d'oxygène A 420
- mélange d'argon et d'hydrogène A 429
 mélange d'azote et d'hydrogène N 29
 mélange de butane et d'oxygène B 222
 mélange de flux F 261
 mélange de gaz G 83
 mélange de gaz inerte S 126
 mélange de gaz protectif Ar-CO₂ A 416
 mélange d'enrobage C 206
 mélange de poudres F 261
 mélange de propane et d'air P 348
 mélange des gaz de coupe C 564
 mélange d'oxyde de fer et d'aluminium en poudre très divisée T 67
 mélange d'oxygène et d'acétylène A 29
 mélange d'oxygène et de gaz combustible F 323
 mélange gazeux G 83
 mélange gazeux d'argon et de gaz carbonique A 416
 mélange K₂-Ti L 124
 mélange oxy-acétylénique A 29
 mélange oxy-butane B 222
 même composition que la métal de base/de la O 3
 mesurage de la pénétration M 116
 mesurage de la température de soudage M 117
 mesurage du courant de soudage W 246
 mesurage du temps de soudage M 118
 mesures contre l'effet de soufflage C 417
 mesureur de niveau du bain de fusion W 632
 métadynes C 514
 métal à alliage A 130
 métal appliqué D 50
 métal d'apport A 64, S 783
 métal d'apport à base de bronze silicieux S 179
 métal d'apport à base de chrome-nickel pour le brasage fort N 20
 métal d'apport à bas point de fusion L 182
 métal d'apport à l'arc submergé S 768
 métal d'apport à l'état non traité A 477
 métal d'apport allié à haute teneur H 130, H 132
 métal d'apport anhydrogène W 590
 métal d'apport apte à façonnage D 205
 métal d'apport apte à formage D 205
 métal d'apport à température élevée H 218
 métal d'apport au brasage fort B 150
 métal d'apport austénitique A 494, A 498
 métal d'apport austénitique-ferritique A 497
 métal d'apport cassant B 184
 métal d'apport creux T 265
 métal d'apport d'acier S 641
 métal d'apport d'acier inoxydable S 587
 métal d'apport d'aluminium A 161
 métal d'apport de haute résistance H 214
 métal d'apport de haute résistance mécanique H 214

- métal d'apport débordé O 68
- métal d'apport de bronze B 187
- métal d'apport de cuivre C 383
- métal d'apport de faible diamètre S 346
- métal d'apport défectueux U 91
- métal d'apport de fonte C 64
- métal d'apport d'hélium H 113
- métal d'apport du soudage à l'arc A 370
- métal d'apport en acier inoxydable S 586
- métal d'apport en cuivre C 383
- métal d'apport en fonte C 64
- métal d'apport entièrement austénitique F 334
- métal d'apport épais L 18
- métal d'apport exempt de criques W 574
- métal d'apport exempt de défauts S 460
- métal d'apport exempt de porosité P 190
- métal d'apport ferritique F 27
- métal d'apport fluide F 225
- métal d'apport fondu F 225
- métal d'apport froid C 230
- métal d'apport homogène H 237
- métal d'apport liquide F 225
- métal d'apport martensitique M 99
- métal d'apport mince S 346
- métal d'apport non ferreux N 51
- métal d'apport normalisé S 597
- métal d'apport poreux P 192
- métal d'apport pour le soudage de rechargement S 800
- métal d'apport pour soudage aux gaz G 168
- métal d'apport pour soudage électrique sous laitier F 43
- métal d'apport pour soudage électroslag F 43
- métal d'apport pour soudage en atmosphère de gaz protecteur G 104
- métal d'apport pour soudage MIG G 72
- métal d'apport pour soudage par rechargement dur H 41
- métal d'apport pur A 139
- métal d'apport sain S 460
- métal d'apport sans courant C 230
- métal d'apport sans défauts S 460
- métal d'apport soumis au traitement thermique de détente S 701
- métal d'apport TIG A 413
- métal d'apport tubulaire T 265
- métal de base B 43
- métal de base en bronze B 189
- métal de base fondu M 280
- métal de base influencé par la chaude soudante H 45
- métal d'électrode à plaque P 159
- métal de l'électrode E 124
- métal déposé D 50
- métal déposé à haute teneur H 206
- métal déposé Arcatom A 490
- métal déposé d'acier doux M 244
- métal déposé d'aluminium A 172
- métal déposé de rutile R 229
- métal déposé par faisceau d'électrons E 213
- métal de rechargement D 53
- métal de rechargement déposé à la main M 84
- métal de rechargement dur H 27
- métal de soudage électrique sous laitier E 245
- métal de soudage sous CO₂ C 477
- métal de soudure W 352, W 557
- métal de soudure au laser L 80
- métal de soudure d'acier homogène M 244
- métal de soudure de molybdène M 288
- métal de soudure déposé W 108
- métal de soudure déposé en plusieurs couches M 356
- métal de soudure du soudage à l'arc A 370
- métal de soudure en nickel N 21
- métal de soudure MIG I 55
- métal de soudure mixte D 103
- métal de soudure par bombardement électro-nique E 213
- métal de support S 778
- métal difficile à souder D 98
- métal du cordon W 557
- métal fondu D 50, M 278, W 640
- métal fondu d'après le processus du soudage à l'arc submergé S 768
- métal fondu déposé en une seule passe S 263
- métal fondu sous CO₂ C 477
- métallisation M 279
- métallisation à l'arc électrique E 20
- métallisation par projection S 545
- métallisation par projection d'aluminium A 112
- métallographie du soudage M 178
- métallurgie aux rayons d'ions I 132
- métallurgie des électrodes E 125
- métallurgie des poudres P 235
- métallurgie du soudage W 355
- métallurgie du soudage d'aluminium A 177
- métal pour le rechargement dur H 42
- métal rapporté A 64, F 36
- métal rechargé en soudage MIG G 68
- métal réfractaire R 50
- métal soudable difficilement D 98
- métaux alcalino-terreux A 113
- méthode à assembler J 17
- méthode à couches multiples M 310
- méthode à souder Arcatom (à l'hydrogène atomique) A 482
- méthode à usiner des bords M 202
- méthode d'allumage S 620
- méthode d'amorçage S 620
- méthode d'analyser la soudabilité W 687
- méthode d'assemblage J 17
- méthode d'écho par impulsion R 49
- méthode de contrôle T 55
- méthode de contrôle par coloration D 218
- méthode de fabrication à la technique de soudage W 127
- méthode de fabrication à la technique du soudage W 127
- méthode de façonnage des bords M 202
- méthode de rechargement M 201
- méthode de soudage W 356
- méthode de soudage à l'arc A 387
- méthode de soudage à l'arc en atmosphère inerte I 63
- méthode de soudage en bout par résistance H 60
- méthode de soudage par fusion F 388
- méthode de soudage par ultrasons U 37
- méthode de soudage TIG G 153
- méthode de soudure électrique par étincelage F 177
- méthode de soudure électrique par rapprochement F 177
- méthode d'essai T 55
- méthode d'ignition S 620
- méthode d'immersion D 112
- méthode d'inspecter les soudures W 530
- méthode d'usinage des bords M 202
- méthode du soudage K 10
- méthode du soudage électrique sous gaz E 168
- méthode du soudage manuel M 89
- mettre en état par soudure R 70
- microcomposants du métal de soudure W 584
- microconstituants du métal de soudure W 584
- microcraquelure M 203
- microcraquelure M 204
- microcraquelure dans le métal de soudure W 585
- microdéfaut M 205
- microfissuration M 204
- microfissuration dans le métal de soudure W 585
- microfissure M 203
- micrographie du métal déposé S 711
- microjonction M 208
- microjonction par soudure M 246
- micromètre de soudure W 357
- micropore M 212
- microporeux M 214
- microporosité M 213
- microsection M 216
- microsection de la ligne de soudure W 586
- microsection de la soudure W 586
- microsection de la zone de soudure W 709
- microsection transversale T 249
- microsoudage M 222
- microsoudage par ultrasons U 12
- microstructure M 219
- microstructure de la ligne de soudure W 609
- microstructure de la soudure W 609
- microstructure de la zone d'influence de température H 52
- microstructure de la zone d'influence thermique H 52
- microstructure du métal de base M 220
- microstructure du métal de soudure W 587
- microtorche M 221
- migration de l'arc A 302
- migration du carbone C 43
- milieu de la base R 182
- milieu de la racine R 182
- milieu de la soudure W 81
- milieu du métal fondu C 90
- milieu protecteur S 130
- mise à la terre W 322
- mise au point de la machine à souder S 91
- mode de coupage T 335
- mode de flamme T 336
- mode de transfert des gouttelettes M 264
- mode du transfert de matière M 265
- mode du transfert de métal M 265
- modification dans le voltage de l'arc A 362
- modification de la longueur de l'arc A 290
- modification de la micro-structure M 218
- modification de la structure C 107
- modification du courant de l'arc A 252
- molette de soudage W 714
- molettes d'amenée de fil W 735
- moment d'amorçage de l'arc M 289
- moment de flexion B 97
- monel métal M 292
- montage d'essai E 292
- montage expérimental E 292
- montage pour le soudage à l'arc sous flux en poudre J 9
- montée de la soudure W 668
- monture J 5
- monture automatique à souder A 580
- monture de fixation J 5
- monture de soudage W 297
- monture spéciale S 480
- mors de serrage C 157
- moteur à avancer le fil à souder W 729
- moteur avance-fil W 729
- moteur d'amenée de l'électrode E 94
- moteur d'avance F 19
- moteur d'avance au chalumeau T 197
- moteur d'avancement de l'électrode E 94
- moteur du dispositif d'acheminement du fil d'apport F 42
- mouillabilité M 266
- mouillage du flux W 713
- moule de cuivre refroidi à l'eau W 4
- moule de cuivre refroidi par l'eau W 4
- moule de paraffine W 20
- moule de soudage W 358
- moule du procédé de soudage aluminothermique T 68
- moule pour la soudure à la thermitte T 68
- mouvement d'avance F 18
- mouvement de l'arc A 303
- mouvement de la tête d'électrode E 107
- mouvement de la tête de soudage M 296
- mouvement d'électrode M 295

mouvement de retour de l'électrode R 136
 mouvement de torche T 203
 mouvement du chalumeau T 203
 mouvement du jet B 84
 mouvement du rayon B 84
 mouvement oscillatoire A 193
 mouvement oscillatoire de l'électrode O 44
 mouvement pendulaire A 193
 moyen à braser S 392
 moyen à souder S 392
 moyen protecteur de gaz inerte I 65
 moyen pulvérulent à braser P 228

N

nature de flamme F 148
 nature de la flamme de soudage N 6
 nature du gaz K 9
 nature du métal d'apport W 608
 nature du transfert de matière M 265
 nature du transfert de métal M 265
 netteté de la soudure W 86
 nettoie-buse N 82
 nettoyage à la poudre P 241
 nettoyage après le brasage P 213
 nettoyage après le soudage P 215
 nettoyage au marteau à piquer C 120
 nettoyage avant le brasage P 278
 nettoyage de la pièce soudée W 548
 nettoyage des électrodes E 59
 nettoyage par laine d'acier S 651
 nettoyage ultérieur des joints soudés P 215
 neutralisation de l'effet de soufflage M 19
 nipple à l'oxygène O 137
 nipple de brasage S 409
 nipple de soudage S 409
 niveau du bain P 180
 niveau du bain de fusion W 630
 niveau du courant de soudage W 243
 nombre de cordons N 96
 nombre d'électrodes N 97
 nombre de points de soudure N 101
 nombre des joints soudés N 100
 nombre des passes de soudure N 98
 nombre des points N 99
 nombre des soudures N 100
 non allié U 45
 non brasable N 38
 non poreux P 189
 non soudable N 61
 non soudé U 94
 normaliser N 63
 norme d'électrode à souder W 279
 norme d'électrodes E 143
 norme de soudage W 527
 normes de l'inspection de soudures W 531
 noyau de flux I 86
 noyau de l'arc E 18
 noyau d'électrode E 71
 noyau de soudure N 90

O

obturation de la soudure C 187
 obturation à l'eau du générateur d'acétylène W 13
 œil de poisson F 102
 omni-installation pour le soudage à l'arc sous flux en poudre G 183
 onde de choc S 137
 onde lumineuse L 119
 onde supersonique U 30
 onde ultrasonique U 30
 opérateur du soudage de goujons S 727
 opération automatique A 550
 opération complémentaire après le soudage P 216
 opération d'amorçage S 618
 opération de brasage B 157, S 410
 opération de coupage C 572
 opération de pointage T 6
 opération de rechargement par soudage B 194
 opération de rechargement par soudure B 194
 opération de soudage S 410, W 392, W 525
 opération de soudage à froid C 239
 opération de soudage à l'arc A 388
 opération de soudage à l'arc avec électrode de tungstène sous gaz protecteur G 154
 opération de soudage à l'autogène G 174
 opération de soudage au laser L 75
 opération de soudage électrique à l'arc avec électrode de carbone C 38
 opération de soudage MIG G 77
 opération de soudage provisoire T 13
 opération d'oxycoupage F 127
 opération du coupage au plasma P 107
 opération du laser L 54
 opération du soudage «plasma» P 99
 opérations de soudage à main M 78
 opération en impulsion[s] P 392
 ordre d'amorçage du laser L 43
 ordre des couches L 85
 ordre des processus de soudage W 441
 orifice de buse O 42
 orifice de la buse T 168
 orifice d'émission de gaz G 90
 orifice de sortie d'hélium H 120
 orifice du jet de coupe C 571
 oscillation O 45
 oscillation d'arc A 305
 oscillation de l'électrode W 26
 oscillation demi-circulaire S 72
 oscillation transversale T 250
 osciller W 23
 outil à essayer la soudure W 684
 outil au soudage ultrasonique U 26
 outil de soudage W 489
 outil de soudage tendre S 424
 outil de soudure S 424
 outil du soudage ultrasonique U 26
 outillage de soudage W 393
 outillage pour le soudage en angle F 63
 outil pneumatique pour le soudage par recouvrement P 170
 outil soudeur pneumatique P 172
 outils pour le soudage de goujons S 718
 ouverture d'électrodes E 141
 ouverture percée au laser L 49
 oxycoupage O 129
 oxycoupage à la flamme à basse pression des matériaux épais L 188
 oxycoupage à la main H 6
 oxycoupage à la poudre de fer I 140, O 141
 oxycoupage à la poudre de quartz P 226
 oxycoupage au chalumeau F 120
 oxycoupage au gaz de ville F 133
 oxycoupage au gaz naturel O 162
 oxycoupage au sable de quartz P 226
 oxycoupage de plaques H 108
 oxycoupage de précision P 250
 oxycoupage ESA E 271
 oxycoupage mécanique M 7/8
 oxycoupage sous emploi de poudre de fer I 139
 oxycoupage sous l'eau U 61
 oxydant O 81
 oxydation/sans O 77
 oxyde de thorium T 101
 oxyde métallique M 174
 oxydes/sans O 77
 oxygène à haute pression H 188
 oxygène atmosphérique O 132
 oxygène comprimé C 282
 oxygène de coupe C 574
 oxygène haute pression H 188
 oxygène liquéfié L 134
 oxygène sec D 194
 oxygène sous pression C 282
 oxyperçage à la poudre P 233

P

p. a. de soudure W 225
 paille d'acier S 649
 pailles dues au laminage M 245
 paire d'électrodes P 4
 panache F 138
 panneau de commande de soudage W 229
 papier d'amiante A 462
 paquet de baguettes B 201
 paquet d'électrodes P 1
 parachever la soudure F 94
 parachever le soudage F 94
 paramètre de brasage S 412
 paramètre de la soudure W 623
 paramètre de la technique de soudage W 283
 paramètre de soudage S 412
 paramètres de l'arc A 310
 paramètres de soudabilité W 45
 paramètres de soudage par bombardement électronique E 209
 paramètres de soudage par faisceau d'électrons E 209
 paramètres du brasage dur B 161
 parcours d'étincelage F 189
 parcours du courant de soudage P 23
 paroi de buse N 89
 partie constituante de la poudre à souder F 238
 pas de pores F 301
 pas de soudage W 463
 passage du courant de soudage P 19
 passe B 73, L 84, P 18
 passe balancée W 24
 passe d'apport F 46
 passe de base I 67, R 194
 passe de soudure C 462, W 410, W 624
 passe entre-deux I 127
 passe horizontale de soudure H 246
 passe I 167
 passe individuelle S 230
 passe intermédiaire I 127
 passe large W 24, W 716
 passe radicale I 67
 passes subséquentes S 772
 passe unique S 230
 pâte à braser B 159, S 413
 pâte à souder H 43, S 413, W 397
 pâteux P 22
 patin S 340
 patin du rail B 52
 P.B. de fluage L 171
 P.B. de fusion L 171
 peau de laitier S 315
 peau d'oxyde O 80
 peinture anticorrosive soudable W 52
 peinture protectrice M 97
 pellicule au ralenti H 209
 penchant à la formation de pores P 347
 pénétration P 30
 pénétration complète P 40
 pénétration dans l'angle D 56
 pénétration dans le métal de base P 12
 pénétration dans les parois latérales S 175
 pénétration défectueuse P 32
 pénétration égale E 274
 pénétration étroite N 3
 pénétration forme de doigt F 93
 pénétration incomplète P 186
 pénétration incomplète à la racine I 26
 pénétration inégale N 59
 pénétration insuffisante P 186
 pénétration irrégulière N 59
 pénétration parfaite P 40
 pénétration primaire B 48
 pénétration profonde D 34
 pénétration régulière E 274
 pénétration suffisante A 192
 pénétration uniforme E 274
 perçage au chalumeau H 231
 perçage de trous à l'arc de tungstène sous gaz inerte O 140
 perçage par lance à oxygène O 134
 performance de l'arc A 320
 période d'échauffement H 68
 période de fusion de l'arc A 283
 période de refroidissement C 354
 période de soudage W 257
 perles de métal en fusion S 469
 perles de soudure W 63
 perles de soudure par laser L 81
 perméabilité aux gaz P 41
 permis de souder W 400
 personnel inspecteur des soudures W 465
 perte à la fusion en éléments d'alliage A 129

perte d'acétylène L 158
 perte de chaleur H 75
 perte de fil à souder W 511
 perte de soudure B 217
 perte due au préchauffage du matériau P 266
 perte en charbon B 206
 perte en éléments d'alliage A 119
 perte en manganèse B 207
 perte en silicium B 208
 perte par préchauffage P 266
 pertes à vide O 19
 pertes de métal par crachement S 468
 pertes par bout d'électrode S 717
 pertes par crachement S 468
 perte par usure F 185
 perte thermique H 75
 perte totale à la fusion F 185
 perturbation de l'arc A 264
 petit appareil de soudage à l'arc sous CO₂ S 344
 petit poste de soudage à l'arc sous CO₂ S 344
 phase de soudage W 401
 phase d'étrécissement F 186
 phénomènes produisant l'effet de soufflage A 233
 photo de l'arc A 311
 photographie au ralenti H 210
 photographie de l'arc A 311
 physique de l'arc A 312
 physique du plasma P 128
 pièce à souder d'aluminium A 179
 pièce d'aluminium A 153
 pièce d'écartement D 133
 pièce de mise en marche R 226
 pièce soudée W 133
 pièce soudée à partir d'acier au carbone ordinaire P 74
 pièce soudée à titre d'essai T 57
 pièce soudée d'acier S 647
 pièce technologique R 224
 pied de la bonne C 613
 pigment pour la vérification de fissures D 216
 pince à air comprimé pour soudage par points A 109
 pince à électrodes de soudage A 109, W 488
 pince à souder S 423
 pince-ciseaux manuelle H 14
 pince ouvrante E 289
 pince pneumatique à souder par points A 109
 pince porte-électrode E 112, E 151
 pince porte-électrode métallique M 173
 pince à souder par points S 532
 pincettes à souder par points hydrauliques H 279
 pince spéciale S 473
 pince spéciale pour électrodes S 473
 pincettes pour le brasage dur B 168
 pistolet à flamme (gaz) F 154
 pistolet à injection à flammes F 154
 pistolet à main M 66
 pistolet à plasma P 88
 pistolet à souder P 71
 pistolet à souder à grande puissance H 105
 pistolet à souder à l'arc de tungstène sous gaz inerte G 133
 pistolet à souder aux gaz chauds H 266
 pistolet à souder les boulons Nelson N 9

pistolet à souder par points S 532
 pistolet à souder par points à l'arc de tungstène sous gaz G 144
 pistolet à souder par points hydrauliques H 279
 pistolet à souder par points MIG G 64
 pistolet d'apport par fusion F 145, F 154
 pistolet d'apport par fusion pour métaux F 154
 pistolet de métallisation P 234
 pistolet de métallisation à l'arc électrique A 313
 pistolet de perçage de trous H 233
 pistolet de projection à la flamme F 146
 pistolet de soudage G 254
 pistolet de soudage à l'arc sous CO₂ C 222
 pistolet de soudage au fil mince F 87
 pistolet de soudage manuel à l'arc sous CO₂ C 256
 pistolet de soudage MIG I 54
 pistolet de soudage par points à l'arc A 335
 pistolet de soudage par points à l'arc sous CO₂ C 443
 pistolet de soudage par points manuel P 175
 pistolet de soudage par points MIG G 64
 pistolet métalliseur M 190
 pistolet métalliseur à l'arc E 22
 pistolet MIG G 74
 pistolet perceur de trous H 233
 pistolet pour projection «plasma» P 112
 pistolet pour pulvérisation à l'arc E 22
 pistolet pour soudage des goujons S 720
 pistolet pulvérisateur S 546
 pistolet pulvérisateur pour la poudre P 238
 pistolet soudeur chauffé à l'électricité E 13
 pistolet soudeur chauffé au gaz G 43
 pistolet soudeur par points à résistance électrique R 101
 pistolet soudeur TIG G 152
 pistolet spécial à souder au fil fin S 479
 pistolet TIG G 133
 placage par brasage B 139
 placage par laminage R 171
 placage par plasma P 89
 placage par soudage W 107
 plan de séquence de découpage C 585
 plan de soudure W 402
 plaque de fixation W 404
 plaque de mise en marche en U S 625
 plaque de moulage M 271
 plaque en cuivre C 366
 plaque inférieure B 128
 plaqué par explosion E 300
 plaquer par brasage B 138
 plaquer par laminage R 170
 plasma à l'arc sous CO₂ C 361
 plasma d'air comprimé A 110
 plasma d'arc A 314
 plasma d'argon A 435
 plasma d'azote N 31
 plasma d'hélium H 124
 plastifiant S 363
 plastificateur S 363
 plateau chauffant H 69
 plateau d'électrode E 130

plate-forme de soudage W 405
 pliage à l'endroit de la soudure W 155
 pliage à l'envers de la soudure W 656
 plomb à souder L 88
 plongée D 109
 plongement D 109
 plonger D 108
 pluie fine S 555
 poche à laitier S 300
 poids d'âme C 412
 poids de carbure W 34
 poids de la goutte W 36
 poids du chalumeau W 37
 poids du fil W 38
 poids du métal déposé W 35, W 39
 poignée de pistolet G 256
 poignée de pistolet soudeur W 324
 poignée du chalumeau H 7, W 493
 poignée du soudeur S 395
 pointage T 4
 pointage des bords T 5
 point à souder W 407
 point bas de fluage L 171
 point bas de fusion L 171
 point blanc F 102
 point d'amorçage A 349
 point d'amorçage de la coupe S 621, S 623
 point d'amorçage de l'arc A 349
 point d'application O 40
 point d'application d'une force O 40
 point de contact C 321
 point de contact de l'électrode E 66
 point de coupe P 173
 point de fusion M 139
 point de fusion du métal de base M 140
 point de pointage T 3, T 10
 point de pointage soudé au gaz T 14
 point de retour P 174
 point de rosée D 75
 point de soudure S 414, S 538
 point de soudure lentiforme W 611
 pointe d'allumage de l'électrode A 282
 pointe d'amorçage de l'électrode A 282
 pointe de chalumeau T 199
 pointe de chalumeau à souder W 495
 pointe de contact C 532
 pointe de courant C 536
 pointe de cuivre C 394
 pointe de fil-électrode E 161
 pointe d'électrode plane F 208
 pointe d'électrode plate F 208
 pointe de l'électrode E 85, E 88
 pointe de l'électrode de forme bombée D 136
 pointe de rechange C 322
 pointe de soudage W 484
 pointe de tension de l'arc A 364
 pointe d'ignition de l'électrode A 282
 pointe du fil W 753
 pointe du pistolet de soudage G 257
 pointe en cuivre C 394
 pointe spéciale de chalumeau S 495
 point haut de fluage U 99
 point haut de fusion U 99
 point P. H. de fluage U 99
 point P. H. de fusion U 99

point soudé W 407
 polarité de l'électrode E 131
 polarité inverse R 138
 polarité inverse de l'électrode R 140
 polarité inverse de l'électrode pour le soudage sous flux R 141
 polarité négative S 672
 polarité négative de l'électrode S 674
 polarité négative de l'électrode de soudage sous flux S 675
 polarité normale S 672
 polissage à la poudre P 241
 pollution de la soudure W 91
 pontage de l'entrefer B 173
 pont de bain de fusion M 274
 pont de court-circuit S 148
 pont de matériel fondu M 274
 pont de métal fondu M 161
 pont métallique conducteur M 161
 pont soudé W 120
 pore à manche E 250
 pore dans la soudure W 634
 porosité de la base R 197
 porosité de la passe intermédiaire I 131
 porosité de la racine R 197
 porosité de la soudure W 635
 porosités/sans P 183
 porosité superficielle S 796
 portée de l'arc d'émission S 541
 porte-électrode E 110
 porte-électrode à détente P 71
 porte-électrode à gachette P 71
 porte-électrode à souder par points hydrauliques W 279
 porte-électrode coudé O 2
 porte-électrode de coupage C 558
 porte-électrode droit S 657
 porte-électrode pour le soudage sous l'eau E 111
 porte-électrode spécial S 473
 porte-électrode universel refroidi par l'eau G 185
 porte-soudeuse W 189
 portion des matériaux M 110
 portion de soudage aluminothermique W 409
 portique de soudage W 310
 position au plafond O 61
 position au plafond en demi-hauteur S 78
 position d'allumage S 624
 position d'amorçage S 624
 position de la ligne de soudure W 636
 position de l'arc A 318
 position de la tête de soudage W 330
 position de la torche T 205
 position de l'électrode E 132
 position de soudure W 410
 position de soudure en angle F 57
 position du bain de soudage W 642
 position du chalumeau de la torche de soudage P 207
 position du chalumeau de soudage P 207
 position du cordon de soudure W 636
 position en cuve G 226
 position fixée F 106
 position horizontale H 242
 position moyenne I 88
 positionneur P 205
 positionneur à table tournante T 289
 positionneur basculant T 158
 positionneur de soudage vi-
 reurs W 411

- positionneur pivotant S 339
 positionneur rotatif R 214
 position normale N 67
 position normale de soudure N 68
 position par gravité G 226
 position verticale V 23
 position verticale de soudure V 38
 position verticale du soudage en descendant V 15
 position verticale en montant V 32
 possibilité de brasage dur B 133
 possibilité de ponter les fentes dans des tôles métalliques C 14
 postchauffage P 209
 postchauffer P 208
 poste à souder W 443
 poste à souder à l'oxyhydrogène O 161
 poste à souder bout à bout B 234
 poste à souder en bout par résistance R 81
 poste à souder les boulons par résistance R 105
 poste à souder les tuyaux de grand diamètre L 20
 poste à souder par points en procédé TIG G 142
 poste à souder par points en série S 89
 poste à souder spécial S 498
 poste de bouteilles à l'acide carbonique B 57
 poste de brasage par résistance R 94
 poste de chauffage à haute fréquence H 153
 poste de soudage W 285, W 469
 poste de soudage à arcs multiples M 301
 poste de soudage à basse fréquence L 176
 poste de soudage à courant continu D 27
 poste de soudage à électrodes multiples M 361
 poste de soudage à fil mince F 85
 poste de soudage à haute fréquence H 166
 poste de soudage à l'arc A 389, M 44
 poste de soudage à l'arc avec percussion S 726
 poste de soudage à l'arc court S 144, S 152
 poste de soudage à l'arc court sous CO₂ C 435
 poste de soudage à l'arc en atmosphère inerte G 113
 poste de soudage à l'arc sous CO₂ C 438
 poste de soudage à l'autogène O 97
 poste de soudage à moteur Diesel D 92
 poste de soudage au gaz G 176
 poste de soudage aux tubes de petits diamètres S 349
 poste de soudage avec plusieurs fils-électrodes M 361
 poste de soudage de laboratoire L 1
 poste de soudage des goujons S 726
 poste de soudage des goujons à l'arc A 351
 poste de soudage d'un chantier S 286
 poste de soudage électrique E 38, E 43
 poste de soudage électrique sous laitier E 224, E 242
 poste de soudage électrique sous laitier avec guide-rail T 223
 poste de soudage électrique sous laitier en joint c/c confonfreniel E 220
 poste de soudage électrique sous laitier sans guide-rail T 221
 poste de soudage électrique sous protection gazeuse E 170
 poste de soudage en ligne continue à la molette S 33
 poste de soudage en tandem T 21
 poste de soudage manuel à l'arc sous CO₂ M 51
 poste de soudage MIG G 80, M 231
 poste de soudage MIG sous CO₂ C 267
 poste de soudage, monté à partir d'unités W 396
 poste de soudage multipostes M 340
 poste de soudage par bombardement électronique E 205
 poste de soudage par points à l'arc A 334
 poste de soudage par pression thermique T 88
 poste de soudage par rechargement W 680
 poste de soudage par recouvrement L 14
 poste de soudage par résistance à haute fréquence H 159
 poste de soudage pour containers T 27
 poste de soudage pour la production en grandes séries L 23
 poste de soudage pour réceptifs T 27
 poste de soudage pour réservoirs T 27
 poste de soudage semi-automatique S 70
 poste de soudage semi-automatique sous CO₂ C 423
 poste de soudage sous CO₂ C 360
 poste de soudage sous poudre P 243
 poste de soudage transportable S 286
 poste de stockage des bouteilles d'oxygène O 135
 poste du contrôleur C 336
 poste mobile de soudage par points minces F 83
 poste monophasé à souder par points S 252
 poste monophasé à souder par résistance S 249
 poste soudeur W 443
 poste soudeur à courant alternatif A 62
 poste soudeur à deux opérateurs D 151
 poste soudeur à énergie accumulée S 665
 poste soudeur à l'arc de courant alternatif A 5, A 56
 poste soudeur automatique F 348
 poste soudeur automatique à l'arc de tungstène en gaz inerte A 571
 poste soudeur automatique en atmosphère d'argon A 540
 poste soudeur automatique par résistance A 558
 poste soudeur automatique TIG A 540
 poste soudeur bifilaire T 307
 poste soudeur bout à bout A 519
 poste soudeur électrique sous laitier à deux fils T 310
 poste soudeur électrique sous laitier à trois fils T 111
 poste soudeur électrique sous laitier à un seul fil S 211
 poste soudeur électrique sous laitier pour électrodes à plaques P 157
 poste soudeur électroslag bifilaire T 310
 poste soudeur individuel I 35
 poste soudeur monophasé S 256
 poste soudeur normalisé S 612
 poste soudeur par points à balancier R 161
 poste soudeur par résistance R 120
 poste soudeur pour électrodes à plaques P 158
 poste soudeur TIG programmé P 329
 poste soudeur TIG totallement automatique C 270
 poste soudeur unique I 35
 poste statique de soudage W 691
 postgazéification A 85
 postséchage R 29
 potentiel de l'arc A 319
 poudre alliée à souder A 118
 poudre aluminothermique T 82
 poudre aluminothermique à souder T 70
 poudre à souder F 263
 poudre à souder d'aluminium A 175
 poudre à souder spéciale pour soudage sous flux en poudre S 476
 poudre basique à souder B 55
 poudre d'aluminium à souder A 175
 poudre de bronze silicieux S 180
 poudre décapante F 365
 poudre décapante standardisée S 611
 poudre de fer I 136
 poudre de soudage W 300
 poudre frittée à souder standardisée S 593
 poudre frittée pour soudage électrique sous laitier B 117
 poudre frittée standardisée S 593
 poudre métallique M 175
 poudre pour soudage" électrique sous laitier E 234
 pourcentage d'oxygène O 117
 pourcentage d'oxygène du métal déposé W 109
 poutre soudée W 130
 pouvoir adhérent A 71
 pratique de l'oxycoupage F 135
 pratique de soudage W 356
 pratique de soudage à l'arc submergé P 248
 pratique de soudage électrique sous laitier E 239
 pratique soudo-technique W 356
 préchauffage P 260, P 308
 préchauffage avant soudage H 89
 préchauffer subséquent au soudage H 88
 précipité de scorie S 313
 précision d'ajustage C 186
 précision de coupe A 12
 précision de la coupe C 549
 précision de tolérance T 179
 préfabrication par soudage W 134
 première couche F 101
 première passe F 101
 préparation d'acétylène P 316
 préparation de la couche de fond S 659
 préparation de la pièce à usiner W 762
 préparation de la soudure P 276, W 637
 préparation de la soudure double J D 149
 préparation de la soudure en J J 36
 préparation des arêtes de soudure W 269
 préparation des arêtes de tôle P 275
 préparation des bords E 7, G 243
 préparation des bords du joint soudé en V V 66
 préparation des bords en V V 10, V 42
 préparation des chanfreins de soudure P 277
 préparation des chanfreins de tôle P 275
 préparation des soudures P 154
 préparation des soudures circulaires G 195
 préparation des tôles pour la soudure P 162
 préparation du chanfrein en J J 36
 préparation du cordon de soudure en X D 162
 préparation du soudage P 274
 prescriptions de soudage W 455
 préséchage P 259
 presse à enrober les électrodes E 60
 presse à souder W 414
 presse à souder à haute fréquence H 167
 presse à souder par points P 281
 presse à souder par points et par bossages combinée P 280
 presse à souder par points multiples M 357
 presse de soudage à chaud H 84
 presse soudeuse normalisée S 602
 pression à l'intérieur des bouteilles d'oxygène P 306
 pression appliquée après soudage P 220
 pression aux contacts C 3
 pression d'acétylène A 23, A 31
 pression d'alimentation d'acétylène P 305
 pression dans la bouteille d'acétylène P 305
 pression d'aplatissement U 111
 pression d'apport F 71
 pression de clôture C 188
 pression de l'arc A 322
 pression d'électrode E 133
 pression de l'oxygène de coupe C 577

- pression des bouteilles d'oxygène P 306
pression de serrage C 159, C 188
pression de service de l'oxygène O 154
pression de service du gaz W 760
pression de soudage W 638
pression de travail W 758
pression de travail d'acétylène W 759
pression d'hélium H 125
pression d'hydrogène H 292
pression d'oxygène O 142
pression du gaz F 325
pression du gaz de soudage W 312
pression du gaz «plasma» P 118
pression gazeuse G 93
pression intérieure dans la bonbonne C 611
pression intérieure dans la bouteille C 611
pression moyenne M 129
pression «plasma» P 130
prêt à être soudé R 26
prétraitement par la chaleur avant le soudage P 308
prétraitement thermique P 308
prétraitement thermique avant le soudage P 308
prise d'acétylène D 125
prise de brûlés B 218
prise de CO₂ C 213
prise de gaz carbonique C 213
prise de matières consommées par le feu B 218
prise de silicium brûlé S 182
prise de terre W 322
procédé Airco A 100
procédé Aircomatic A 97
procédé à l'arc court MIG G 59
procédé à l'arc étincelant S 558
procédé à l'arc métallique M 150
procédé à l'arc métallique avec électrode enrobée S 117
procédé à l'arc métallique sous CO₂ C 221
procédé à l'immersion D 112
procédé à pistolet «plasma» P 133
procédé arc-air A 224
procédé argonène A 304
procédé Argomat A 430
procédé à souder Arcatom A 488
procédé à souder les rails R 10
procédé au microfil M 227
procédé autogène G 97
procédé Benardos B 91
procédé combiné de collage-soudage par points A 75
procédé d'apporter des métaux au pistolet par fusion F 155
procédé d'assemblage J 21
procédé d'assemblage de métal M 172
procédé de brasage au four F 359
procédé de brasage au gaz T 193
procédé de brasage fort B 160
procédé de brasage fort au four F 359
procédé de brasage par bombardement électronique E 181
procédé de brasage par faisceau d'électrons E 181
procédé de collage par explosion E 298
procédé de combustion P 313
procédé de contrôle par fluorescence F 229
procédé de coupage à l'arc A 257
procédé de coupage à l'arc avec oxygène O 108
procédé de coupage oxyarc O 108
procédé de coupage par voie thermique T 60
procédé de coupage sous l'eau U 59
procédé de coupage TIG I 62
procédé de découpage C 583
procédé de découpage à l'argonarc A 440
procédé de découper au chalumeau à l'autogène O 91
procédé de diffusion P 28
procédé de fermeture P 312
procédé de fusion par bombardement électronique E 193
procédé de fusion par faisceau d'électrons E 193
procédé de jonction de métal M 172
procédé de Langmuir A 488
procédé de métallisation M 191
procédé de microjonction M 207
procédé de microsoudage M 224
procédé de perçage de trous en procédé TIG G 136
procédé de placage métallique M 181
procédé de rabotage électrique à l'arc avec électrode de carbone et à l'air comprimé A 224
procédé de rechargement S 803
procédé de rechargement à l'arc MIG G 69
procédé de rechargement MIG G 69
procédé de rechargement par soudage aux gaz G 120
procédé de refusion par soudage électrique sous laitier E 228
procédé de soudage W 392
procédé de soudage aux arcs multiples M 298
procédé de soudage acétylène-oxyhydrique G 97
procédé de soudage à chaud H 85
procédé de soudage à courant alternatif A 61
procédé de soudage à courant alternatif à l'arc protégé A 488
procédé de soudage à droite B 9
procédé de soudage à électrode enrobée sans fin C 332
procédé de soudage à électrode fusible C 310
procédé de soudage à électrode non fusible T 145
procédé de soudage à électrodes fourrées de flux F 243
procédé de soudage à électrodes Prewlow F 243
procédé de soudage aéro-acétylénique A 95
procédé de soudage à gauche F 279
procédé de soudage à grande puissance H 199
procédé de soudage à haut courant H 141
procédé de soudage à l'arc A 402
procédé de soudage à l'arc à transfert par pulvérisation sous protection gazeuse avec électrode consommable S 540
procédé de soudage à l'arc avec électrode de tungstène sous gaz inerte T 145
procédé de soudage à l'arc avec électrode non consommable N 42
procédé de soudage à l'arc avec électrode non fusible N 42
procédé de soudage à l'arc court S 146
procédé de soudage à l'arc de courant alternatif A 8
procédé de soudage à l'arc d'impulsions TIG P 372
procédé de soudage à l'arc en atmosphère de CO₂ à l'électrode enrobée C 219
procédé de soudage à l'arc en atmosphère de gaz protecteur N 44
procédé de soudage à l'arc en atmosphère inerte I 57
procédé de soudage à l'arc en courant continu D 11
procédé de soudage à l'arc métallique M 150
procédé de soudage à l'arc métallique avec électrode enrobée S 117
procédé de soudage à l'arc métallique sous CO₂ C 221
procédé de soudage à l'arc protégé N 44
procédé de soudage à l'arc pulsatoire P 389
procédé de soudage à l'arc sous CO₂ C 403
procédé de soudage à l'arc sous CO₂ avec électrode fusible C 428
procédé de soudage à l'arc sous protection gazeuse I 57
procédé de soudage à l'arc submergé S 762
procédé de soudage à l'arc submergé à une seule électrode S 196
procédé de soudage à l'arc submergé automatique A 568
procédé de soudage à l'arc submergé semi-automatique S 68
procédé de soudage à l'arc submergé utilisant plusieurs électrodes M 334
procédé de soudage à laser pulsatoire P 386
procédé de soudage à l'autogène automatique A 543
procédé de soudage à l'oxyhydrogène O 160
procédé de soudage aluminothermique T 83
procédé de soudage aluminothermique de rails T 72
procédé de soudage aluminothermique par fusion F 375
procédé de soudage à main M 90
procédé de soudage à main à l'arc de tungstène sous gaz inerte M 64
procédé de soudage à main TIG M 64
procédé de soudage à microplasma M 210
procédé de soudage à pas de rouleau R 176
procédé de soudage argonarc A 411
procédé de soudage au CO₂ C 473
procédé de soudage au courant continu avec polarité inverse D 16
procédé de soudage au double arc électrique T 294
procédé de soudage au laser L 58, L 76
procédé de soudage à un seul fil S 279
procédé de soudage autogène G 40
procédé de soudage automatique A 582, F 350
procédé de soudage automatisé A 509
procédé de soudage aux fils minces F 89
procédé de soudage aux gaz G 40
procédé de soudage avec percussion d'après Philips P 43
procédé de soudage bout à bout B 236
procédé de soudage bout à bout de tubes P 59
procédé de soudage bout à bout par résistance R 80
procédé de soudage continu C 335
procédé de soudage continu par recouvrement L 16
procédé de soudage Cyc-Arc C 598
procédé de soudage d'âme W 31
procédé de soudage de plomb L 93
procédé de soudage de points F 374
procédé de soudage des goujons [à l'arc avec percussion] S 729
procédé de soudage des goujons par décharge du condensateur C 11
procédé de soudage des métaux M 198
procédé de soudage EH F 97
procédé de soudage électrique A 402, E 41
procédé de soudage électrique à l'arc avec électrode de carbone C 39
procédé de soudage électrique rapide d'après Linde E 247
procédé de soudage électrique sous gaz E 169
procédé de soudage électrique sous gaz à une seule couche (passe) S 235
procédé de soudage électrique sous laitier E 226
procédé de soudage électrique sous laitier en joint circulaire E 221
procédé de soudage Elin-Hafergut F 97
procédé de soudage en arrière B 9
procédé de soudage en ligne continue à la molette S 34
procédé de soudage en ligne continue par résistance R 91

- procédé de soudage en tandem T 19
 procédé de soudage Fusarc F 361
 procédé de soudage manuel à l'arc M 45
 procédé de soudage mécanisé M 128
 procédé de soudage MIG M 239
 procédé de soudage MIG à courant alternatif A 43
 procédé de soudage MIG au fil mince T 99
 procédé de soudage MIG sous CO₂ C 433
 procédé de soudage mono-fil S 279
 procédé de soudage par bombardement électronique E 191
 procédé de soudage par bombardement électronique hors du vide O 50
 procédé de soudage par bossages P 344
 procédé de soudage par électrode non-fusible N 44
 procédé de soudage par explosion E 298
 procédé de soudage par faisceau d'électrons E 191
 procédé de soudage par faisceau d'électrons hors du vide O 50
 procédé de soudage par fusion F 392
 procédé de soudage par fusion à l'arc sous CO₂ C 220
 procédé de soudage par fusion au laser L 46
 procédé de soudage par fusion automatique F 335
 procédé de soudage par fusion électrique sous laitier F 368
 procédé de soudage par impulsion P 394
 procédé de soudage par impulsion à condensateur I 13
 procédé de soudage par points S 535
 procédé de soudage par points à l'arc A 336
 procédé de soudage par points à l'arc de tungstène sous gaz inerte G 145
 procédé de soudage par points à l'arc sous CO₂ C 444
 procédé de soudage par points au pistolet à la main P 176
 procédé de soudage par points en atmosphère inerte I 61
 procédé de soudage par points MIG G 65
 procédé de soudage par points multiples M 358
 procédé de soudage par points multiples à l'arc de tungstène sous gaz inerte M 331
 procédé de soudage par points ultrasonique U 24
 procédé de soudage par pression P 304
 procédé de soudage par pression à flammes multiples M 335
 procédé de soudage par pression à induction I 39
 procédé de soudage par pulsation P 370
 procédé de soudage par rapprochement à l'arc E 17
 procédé de soudage par rechargement M 200
 procédé de soudage par rechargement à vibration V 50
 procédé de soudage par résistance R 126
 procédé de soudage par tir S 162
 procédé de soudage par ultrasons U 37
 procédé de soudage «plasma» P 100
 procédé de soudage sous flux S 742
 procédé de soudage sous flux à la main M 80
 procédé de soudage sous laitier P 182
 procédé de soudage sous poudre à la main M 80
 procédé de soudage sous protection gazeuse de CO₂ C 403
 procédé de soudage tendre S 372, S 415
 procédé de soudage TIG A 411, T 145
 procédé de soudage TIG à l'argon A 411
 procédé de soudage TIG à l'autogène A 504
 procédé de soudage TIG au pôle négatif de courant continu D 19
 procédé de soudage TIG d'impulsion P 372
 procédé de soudage TIG en passes multiples M 319
 procédé de soudage TIG sans métal d'apport A 504
 procédé de soudage TIG sous hélium H 126
 procédé de soudage Unionmelt S 762
 procédé de soudage vertical V 39
 procédé de soudage vertical à l'arc submergé V 30
 procédé de soudage vertical à une seule couche S 243
 procédé de soudure S 415, W 356
 procédé de soudure électrique par étincelage F 202
 procédé d'essai non destructif N 48
 procédé d'essai par pénétration d'encre P 28
 procédé d'étincelage F 180
 procédé d'examen ultrasonique des soudures U 42
 procédé d'oxycoupage F 129, O 91
 procédé d'oxycoupage à la poudre de fer I 141
 procédé d'oxycoupage à poudre de fer P 225
 procédé d'oxycoupage sous l'eau U 64
 procédé du brasage au trempé D 116
 procédé du brasage par immersion D 116
 procédé du découpage à l'arc plasma P 82
 procédé du jet «plasma» P 121
 procédé du soudage à froid C 251
 procédé du soudage à l'arc avec percussion d'après Philips P 43
 procédé du soudage à l'arc submergé en parallèle P 7
 procédé du soudage à pas de pèlerin B 14
 procédé du soudage des goujons d'après Philips P 43
 procédé du soudage par frottement F 316
 procédé Ellira E 247
 procédé Fretz-Moon C 335
 procédé Goldschmidt T 83
 procédé MIG M 239
 procédé «plasma» P 90
 procédé pour le soudage de soudures verticales V 39
 procédé selon Kael K 1
 procédé TIG sous argon A 449
 procédé unionarc U 71
 procédé vertical V 39
 procédé Weibel W 32
 procédé Zerener Z1
 processus d'allumage S 618
 processus de projection S 551
 processus de refoulement U 106
 processus de soudage par ultrasons U 36
 processus de soudage sans arc A 295
 processus de soudure TIG G 154
 processus d'étincelage F 180
 producteur d'électrodes E 122
 production d'acétylène A 25, P 316
 production d'électrodes P 318
 production d'électrodes à souder W 277
 production de métal d'apport P 319
 production des électrodes E 121
 production de soudage W 419
 production d'oxygène O 144
 production d'ultrasons G 188
 productivité de soudage W 420
 produit de combustion C 263
 produit de purification P 404
 produits auxiliaires de soudage W 225
 profil de soudure W 639
 profil soudé W 136
 profondeur de coupe D 58
 profondeur d'empreinte D 54
 profondeur de pénétration D 55, P 33
 profondeur d'immersion de l'électrode dans le laitier W 712
 profondeur d'indentation D 54
 profondeur du bain de fusion D 59, W 627
 profondeur du bain métallique M 182
 profondeur du cratère C 502
 programme de développement du laser L 39
 programme de soudage W 421, W 442
 projection P 334
 projection à la flamme F 153
 projection au jet de plasma P 113
 projection «plasma» P 91
 projet de soudage W 422
 prolongement d'arc A 292
 propagation de fissures C 495
 proportion de mélange M 262
 proportion entre profondeur de pénétration et largeur de pénétration D 60
 proportion profondeur de la pénétration / largeur de la soudure W 722
 propre à être soudé C 344, S 775
 propriété de la soudure W 86
 propriétés adhésives A 74
 propriétés d'allumage S 703
 propriétés d'amorçage S 703
 propriétés de l'arc électrique A 323
 propriétés de résistance de la soudure W 536
 propriétés de résistance du joint soudé W 536
 propriétés de résistance du métal déposé à l'état de soudage A 465
 propriétés de résistance du métal déposé à l'état soudé A 465
 propriétés du brasage fort B 162
 propriétés du dépôt de métal W 593
 propriétés du métal fondu W 593
 protection anti-gaz G 115
 protection arrière de la soudure R 144
 protection contre la chaleur H 79
 protection contre les brûlures dues au coupage C 561
 protection contre les brûlures dues au soudage W 294
 protection d'accompagnement par gaz I 66
 protection de la soudure P 357, W 663
 protection du bain de laitier S 131
 protection du visage F 1
 protection gazeuse P 354
 protection gazeuse de la racine de la soudure R 200
 protection gazeuse par argon A 427
 protection gazeuse par hélium H 123
 protection latérale S 174
 protection par gaz accompagnant I 66
 protection par gaz carbonique C 424
 protection par gaz inerte I 64
 protection par gaz inerte de la face arrière R 200
 protection par gaz inerte de la racine R 200
 protection par laitier S 334
 protection pour les yeux E 313
 protection pour soudeur W 445
 protection subséquente par argon T 226
 protégé contre les chocs de retour B 3/4
 protubérance P 333
 proximité de la soudure P 366
 puissance absorbée de l'arc A 269
 puissance d'écrasement U 110
 puissance de fusion de l'arc A 266
 puissance de la machine à souder W 148
 puissance de l'arc A 320
 puissance de sortie du laser L 56
 puissance nécessaire de l'arc A 321
 puissance oscillatoire V 43
 puissance requise de l'arc A 321
 puissance totale de l'arc T 212

puissance ultrasonique U 14
pulvérin I 3
pulvérisation S 564
pulvérisation cathodique
C 78
pulvérisation métallique
M 185
pulvérisation par bombarde-
ment électronique
E 195
pulvérisation par bombarde-
ment électronique sous
vide V 3
pulvérisation par faisceau
d'électrons E 195
pulvérisation par faisceau
d'électrons sous vide
V 3
pulvérisation sous pression
P 292
pupitre de commande de la
machine découpeuse
C 569
pureté de l'argon P 405
pureté de la soudure C 163,
W 645
pureté de l'atmosphère de
soudure P 407
pureté de l'oxygène O 145
pureté de l'oxygène à couper
P 406
pureté du gaz G 98

Q

qualification comme soudeur
W 424
qualité de la soudure W 426,
W 646
qualité de la soudure de
pointage T 15
qualité de la surface de coupe
Q 1
qualité de l'électrode
W 278
qualité de soudage W 426
qualité d'exécution de la
soudure W 526
qualité du fil W 745
qualité du fil d'apport
F 55
qualité du métal d'apport
Q 2
qualité radiographique
X 6
quantité consommée du fil
à souder W 569
quantité d'éclaboussures
Q 5
quantité de CO₂ A 186
quantité de flux à souder
A 188
quantité de flux à souder
fondu A 189
quantité de flux à souder
venant de fonte A 189
quantité de fusion
W 569
quantité de gaz G 99
quantité de gaz carbonique
A 186
quantité de gaz de soudage
A 190
quantité de gaz inerte Q 3
quantité de laitier Q 4
quantité d'électrodes
N 97
quantité de métal d'apport
Q 6
quantité de métal déposé
Q 6
quantité de poudre fondue
A 187
quantité d'étincelage de
soudure A 191
quantité nécessaire en gaz
inerte I 56
quatrième état de la matière
F 298

R

rabotage au chalumeau F 149
rabotage de joint Arcair
A 223
rabotage de joint électrique
à l'arc avec électrode de
carbone A 223
rabotage électrique à l'arc
avec électrode de carbone
A 223
rabotage par arc et air A 223
rabotage par arc et air
comprimé A 223
rabotage superficiel à l'arc
A 278
raboteur à la flamme F 149
raccord de câbles de
soudure W 210
raccord de cordon B 67
raccordement à brasure
d'aluminium B 141
raccordement du câble de
soudure W 209
raccord réducteur R 40
raccord soudé W 90
raccourcissement de l'arc
S 158
racine R 179
racine de l'arc A 328
racine de la soudure W 655
racine de la soudure en
angle R 192
radiation de chaleur H 80
radiation de l'arc A 324
radiation électro-magnétique
E 175
radiation infrarouge I 78
radiation lumineuse L 118
radiation «plasma» P 131
radiation ultraviolette U 44
radiogramme de la soudure
W 647
radiogramme d'une soudure
R 3
radiographe R 1
raffinement de la structure
R 48
raffinement des grains G 212
rail d'acier S 638
rail d'acier rainé G 238
rail de guidage G 249
rainage oxyacétylénique
F 139
rainurage G 241
rainurage à gaz F 139
rainure D 171, G 233
rainure annulaire A 206
rainure asymétrique A 478
rainure circulaire A 206
rainure de soudure W 169
rainure de soudure en
demi-V S 198
rainure de soudure en
double J D 148
rainure de soudure en J
S 220
rainure de soudure en K
D 139
rainure de soudure en V
S 274
rainure de soudure en X
D 159
rainure d'un côté O 10
rainure d'un seul côté
O 10
rainure en double U D 158
rainure symétrique S 820
rallumage R 57
rampe collectrice de
bouteilles d'oxygène O 135
rangée d'électrodes S 90
rapiéçage par soudage
W 335
rapiéçage par soudure
W 361
rapporter des boulons par
soudure S 725
rayon d'écartement entre
les bords G 244

rayon de l'arc R 4
rayon de l'arc court D 117
rayon d'impulsions laser
P 380
rayon laser B 85, L 27
rayon laser pulsatoire P 380
rayon lumineux B 86
rayon lumineux concentré
F 82
rayon lumineux focalisé F 82
rayonnement électro-
magnétique E 175
réaction aluminothermique
T 74
réalisation de la soudure
W 649
réamorçage R 57
réamorcer R 134
rebraser R 132
récarburation C 44
rechargé à l'arc sous CO₂
S 784
rechargé par soudure B 199
rechargement W 622
rechargement à l'arc
submergé S 745
rechargement de bronze
B 186
rechargement de l'acier
inoxydable par soudure
S 588
rechargement dur H 25
rechargement dur MIG G 57
rechargement dur par
soudage à l'arc sous CO₂
C 223
rechargement dur par
soudage à l'arc submergé
S 740
rechargement dur sous flux
gazeux avec électrode
fusible G 57
rechargement par soudage
B 198
rechargement par soudage
à l'arc A 403
rechargement par soudage
à l'arc submergé à l'aide
de bandes-électrodes
S 767
rechargement par soudage
à la thermitte R 30
rechargement par soudage
aluminothermique R 30
rechargement par soudage
au stellite S 653
rechargement par soudage
de métaux durs T 172
rechargement par soudage
en plusieurs passes M 309
rechargement par soudage
«plasma» H 33
rechargement par soudage
semi-automatique à l'arc
O 15
rechargement par soudure
à l'arc métallique sous
protection gazeuse de CO₂
S 808
rechargement sous poudre
à grande puissance S 735
réchauffage à flamme
F 143
réchauffement P 260
réchauffer avant soudage
H 89
réchauffer le CO₂ C 225
réchauffer subséquent au
soudage H 88
recherche du laser L 61
recherche du maser M 103
recherche du soudage au
laser L 77
recouvrement O 67
récristallisation du métal de
base P 13
recuire en vue de réduire la
tension S 700
recuit A 201
recuit après soudage S 771

recuit de normalisation N 64
recuit des soudures afin
d'affaiblir la tension W 677
recuit en vue de réduire la
tension S 698
recuit intermédiaire I 103
recuit post-soudage de
détente P 218
redresseur à caractéristique
en charge tombante D 181
redresseur à caractéristique
tombante D 177
redresseur à souder au
silicium S 184
redresseur à tension
constante C 298
redresseur au sélénium S 43
redresseur au silicium S 183
redresseur d'arc A 325
redresseur de soudage W 428
redresseur de soudage à l'arc
R 37
redresseur de soudage
à l'arc court S 147
redresseur de soudage
à l'arc sous CO₂ R 38
redresseur de soudage
électrique à caractéri-
stique en charge tombante
D 181
redresseur triphasé de
soudage T 125
réducteur de pression P 287
réducteur de pression
bi-étage pour oxygène
T 323
réducteur de pression de
gaz combustible C 260
réducteur de pression pour
oxygène O 146
réducteur de pression pour
propane P 351
refoulement U 108
refoulement en excès U 105
refouler U 100
réfrigération par circulation
C 138
refroidissement au four
F 360
refroidissement de la
soudure [continue] C 347
refroidissement de la
torche T 196
refroidissement de l'élec-
trode E 70
refroidissement du métal
déposé W 562
refroidissement par circu-
lation C 138
refusion par arc «plasma»
P 122
refusion par bombardement
électronique E 192
refusion par faisceau
d'électrons E 192
refusion par soudage élec-
trique sous laitier E 227
régénération R 34
régénération de flux F 264
régénérer par soudage R 33
régime de températures du
brasage B 167
régime de vitesse de coupe
R 12
région de volée des étin-
celles de l'arc électrique
S 541
région influencée par la
chaleur du soudage H 46
région sous influence de la
chaleur H 46
région sous l'influence de la
chaleur du métal de base
H 53
réglage automatique de l'arc
A 329
réglage continu S 657
réglage de l'accroissement
et de la décroissance du
courant U 114

- réglage de la durée de l'arc A 355
 réglage de la flamme A 81
 réglage de la longueur d'arc A 291
 réglage de la pénétration C 343
 réglage de la pression P 289
 réglage de l'arc A 248
 réglage de la tête de soudage A 82
 réglage de l'avance F 13
 réglage de la vitesse d'avance du fil W 737
 réglage de la vitesse d'avancement des électrodes E 96
 réglage du bain de fusion P 367
 réglage du bain de soudage P 367
 réglage du courant C 537
 réglage du courant de soudage A 83, W 444
 réglage du processus de soudage W 418
 réglage du retard O 72
 réglage du retard au découpage O 72
 réglage du soudage à l'arc submergé S 754
 réglage du temps de soudage W 480
 réglage du transfert de métal C 342
 réglage du voltage de soudage R 55
 réglage externe E 303
 réglage interne I 120
 règle de soudage W 438
 règles de l'inspection de soudures W 531
 régulateur à gaz G 100
 régulateur de courant de soudage W 235
 régulateur de niveau du bain de fusion W 632
 régulateur de débit au gaz de protection S 124
 régulateur de pression P 290
 régulateur de pression de propane P 351
 régulateur de pression pour oxygène O 146
 régulateur de soudage W 429
 régulateur de soudure W 429
 régulateur de temps de soudage W 482
 régulateur de tension de l'arc A 363
 régulateur de vitesse de déplacement T 261
 régulateur du temps de soudage W 93
 régulateur du temps de soudure W 93
 régulateur pour gaz combustible C 260
 régulation de la flamme F 114
 régulation de la longueur d'arc A 291
 régulation de la vitesse de soudage W 458
 régulation du courant de soudage R 54
 régulation du niveau du bain de fusion W 631
 réignition de l'électrode E 136
 rejetement dû au soudage W 266
 relais de courant de soudage W 250
 relation entre la profondeur de la soudure et la largeur de la soudure D 61
 relation entre profondeur de pénétration et largeur de pénétration D 60
 relation profondeur de la pénétration / largeur de la soudure W 722
 remise en état W 652
 remplissage admissible d'acétylène P 42
 remplissage des cratères C 505
 remplissage du cratère C 504
 rendement M 186
 rendement de métal d'apport W 594
 rendement de projection S 548
 rendement de soudage W 270
 rendement de soudure W 140
 rendement en gaz G 33
 rendement maximum en soudage M 114
 rendurcissement I 28
 renforcé à fibres de verre G 196
 renforcement de la base R 198
 renforcement de la soudure W 650
 renforcement du cordon de soudure R 62
 renseignement dans le domaine de la technique de soudage W 220
 réparation par soudage R 71, W 652
 réparer par soudage R 70, W 651
 repassage par enlèvement de copeaux A 86
 reprise C 244
 réséchage R 29
 résécher R 28
 réservoir à eau pour poste unique W 394
 réservoir à pression soudé W 135
 réservoir au flux F 239
 résidu de flux F 265
 résidus en laitier S 331
 résilience de la soudure W 178
 résine R 75
 résine adhésive R 76
 résine de coulée époxy E 267
 résine époxy E 263
 résine époxyde E 263
 résistance à la cassure par fragilité R 106
 résistance à la chaleur H 220
 résistance à la chaleur de l'électrode à souder W 274
 résistance à la fissuration C 489
 résistance à la fissure de la soudure R 108
 résistance à la fissure par contrainte S 697
 résistance à la rupture par fragilité B 179, S 3
 résistance à la traction de la soudure W 682
 résistance à la traction de la zone de la soudure T 48
 résistance à la traction de l'élément soudé W 556
 résistance à la traction du métal d'apport W 602
 résistance à la traction du métal fondu W 602
 résistance apparente d'arc A 280
 résistance au choc de la soudure W 179
 résistance au cisaillement de la soudure S 108
 résistance au cisaillement du point de soudure S 517
 résistance au cisaillement du point soudé S 517
 résistance au cisaillement sur point de soudure S 517
 résistance au cisaillement sur point soudé S 517
 résistance au criquage de tension S 697
 résistance au criquage dû à la chaleur H 257
 résistance au soudage W 431
 résistance aux chocs du métal déposé W 580
 résistance aux chocs du métal de soudure W 580
 résistance aux contacts C 324
 résistance aux pores R 107
 résistance aux rayons X X 8
 résistance «brut de soudage» A 475
 résistance combinée à la traction et au cisaillement T 45
 résistance d'adhérence A 76
 résistance de contact C 324
 résistance de contact entre électrode et tôle E 67
 résistance de fatigue de la soudure F 8
 résistance de fatigue des constructions soudées F 10
 résistance de fatigue du joint soudé F 9
 résistance de fatigue du matériau de base F 7
 résistance de la couche intercalée I 99
 résistance de laitier S 332
 résistance de l'arc A 327
 résistance de la soudure W 654, W 674
 résistance de l'électrode E 145
 résistance de marche W 761
 résistance de soudure W 675
 résistance des points soudés S 520
 résistance du joint J 31
 résistance du joint de soudure W 674
 résistance du joint soudé S 689
 résistance du métal d'apport R 87
 résistance du métal de base B 49
 résistance du métal de base à la fissuration W 564
 résistance du métal déposé (d'apport) W 599
 résistance du métal déposé en total A 143
 résistance d'une brasure S 429
 résistance d'une soudure par points MIG G 66
 résistance d'un joint soudé à laser L 51
 résistance du noyau de soudure N 94
 résistance du point soudé S 520
 résistance électrique de la soudure (du cordon) W 141
 résistance mécanique de la bosse de soudure W 613
 résistance superficielle S 791
 résistance thermique de la soudure W 688
 résistant à la chaleur H 217
 résistant à la corrosion C 420
 résistant à la fissuration C 496
 résistant à la formation de pores R 131
 résistant aux criques C 496
 résistant aux rayons X X 7
 resoudage R 146
 resouder R 145
 ressort de pression pour soudage W 415
 reste d'électrode E 147
 rétablissement de l'arc A 326
 retard du gaz G 91
 retard du soudage S 572
 retassure G 89
 retassure interne I 123
 retirement de l'électrode P 369
 retour d'acétylène F 169
 retour de flamme B 2
 retour de gaz B 7
 retour de l'électrode R 136
 retrait angulaire A 200
 retrait de la soudure W 665
 retrait dû au soudage W 447
 retrait du métal de base W 595
 retrait longitudinal total T 215
 retrait transversal T 253
 revers de la soudure R 27
 revêtement métallique par projection M 188
 revêtement métallisé par projection S 545
 rhéomètre F 219, R 21
 rhéostiction P 54
 rideaux protecteurs pour soudeurs W 255
 risque de fissuration D 3
 risque de surchauffage R 157
 risque d'inclusions de laitier D 4
 robinet de la bouteille C 615
 robinet de la bouteille à gaz G 29
 robinet d'oxygène de coupe C 580
 robinet d'oxygène-torche O 150
 robinet du chalumeau T 210
 robinet du chalumeau acétylénique A 40
 robinet du cylindre à gaz acétylénique A 19
 rouleau d'amenée du fil-électrode E 135
 rouleau-presseur P 291
 rouleaux de l'avance D 174
 rouleaux moteur D 174
 rubis R 218
 rubis-laser S 448
 rugosité de surface S 792
 rupture dans la zone de transformation H 50
 rupture de la soudure W 573
 rupture du métal de base W 573
 rupture fragile B 177
 rupture par fatigue F 5
 ruptures dans la soudure W 113

S

- sabot de cuivre C 391
 sabot de cuivre de refroidissement C 378
 sabot de refroidissement C 350
 sabot de soudage W 446
 sabot en cuivre C 391
 sabots de cuivre à former le joint refroidi à l'eau W 5
 sabots de cuivre à former le joint refroidi par l'eau W 5
 sabots de cuivre pour soudage refroidi par l'eau W 5
 sabots forme-joint refroidis à l'eau W 5
 sabots forme-joint refroidis par l'eau W 5

- saignée K 2
 salle de soudage électrique à l'arc A 390
 schéma de la marche du soudage W 442
 schéma de la suite du soudage W 442
 schéma de soudage par points en procédé TIG G 146
 schéma de soudure W 439
 scorie S 297
 scorie d'oxycoupage C 586
 scorie fluide F 224
 scorieux S 304
 scorifiant S 319
 scorification S 318
 sculpteur soudeur W 440
 sculpture en métal soudé W 132
 séchage à l'air A 102
 séchage des électrodes B 21
 secteur des postes de soudage W 287
 section à souder S 37
 section de cordon B 62
 section de l'arc A 250
 section de l'arc électrique 250
 section de la rupture F 299
 section de la soudure W 100
 section de l'électrode E 76
 section de soudure en angle F 61
 section droite de la zone de soudure W 705
 section du câble de soudage W 212
 section du faisceau d'électrons E 185
 section du faisceau électrotrique E 185
 section longitudinale L 153
 section métallographique M 177
 section transversale de la buse N 83
 section transversale de la fente G 8
 section transversale de la zone de soudure W 705
 section transversale du cordon de soudure W 67
 section transversale du fil W 727
 section transversale du fil à souder C 520
 section transversale du joint C 521
 section transversale du métal d'apport W 566
 section transversale d'un cordon B 62
 section transversale du rayon B 78
 section transversale soudée S 37
 sécurité contre le retour de flamme F 170
 sécurité de l'élément soudé W 554
 ségrégation cristalline dans le métal de soudure M 217
 sel de brasage S 418
 sel de soudure S 418
 sélection de flux S 39
 sélection d'électrode E138/9, S 38
 sélection d'électrodes E 57
 sélection des électrodes S 38
 sélection du flux à souder S 41
 sélection du procédé de soudage C 125
 self de soudure W 427
 semblable au métal de base S 192
 semi-calmé S 76
 sens de marche T 254
 sens de progression de la coupe D 120
 sens du laminage D 123
 sens du soudage W 265
 sensibilité à la corrosion S 812
 sensibilité à la corrosion due au soudage W 104
 sensibilité à la fissuration C 490
 sensibilité à la fissuration spontanée S 811
 sensibilité à la surchauffe S 80
 sensibilité à l'entaille N 79
 sensibilité aux pores S 815
 sensible à la chaleur au point de criquer H 259
 sensible à la corrosion C 422
 sensible à la fissuration C 494
 sensible à la formation de pores S 817
 sensible à l'entaille N 78
 sensible au choc de retour S 816
 sensible au contre-coup S816
 sensible au soudage S 79
 sensible aux criques C 498
 sensible aux pores S 817
 séparateur d'eau W 14
 séparation thermique de l'arc T 58
 séparer le laitier D 67
 séquence de coupe C 584
 séquence de l'oxycoupage à la flamme F 130
 séquence des cordons de soudure W 69
 séquence des couches L 85
 séquence de soudage TIG G 155
 séquence de soudure W 442
 séquence des passes de soudure S 84
 séquence des soudures W 659
 série d'électrodes E 119
 série de points S 86
 serre-joint C 83
 serre-joints de soudage W 219
 service de la clientèle par rapport à la technique de soudage W 284
 seuil de laser L 69
 seuil du rayonnement du laser L 69
 shuntage de l'entrefer B 173
 signalisation des défauts F 216
 solide joint d'angle S 217
 solide à la chaleur H 217
 solidification S 438
 solidification de la soudure W 670
 solidification de l'étain à souder S 388
 solidification de l'étain de soudage S 388
 solidification du cordon W 670
 solidification du métal de soudure W 598
 solidifier S 446
 solidité à la chaleur H 220
 solubilité dans l'hydrogène H 293
 solution de colorant D 216
 solution fluorescente F 227
 solvant de collage S 457
 sonotrode W 451
 sorte de défaut N 5
 sortie du gaz E 272
 soudabilité W 42, W 43, W 213
 soudabilité à froid C 245
 soudabilité à la forge F 282
 soudabilité à l'arc A 367
 soudabilité à l'arc métallique M 153
 soudabilité à l'arc submergé S 748
 soudabilité à l'étain S 376
 soudabilité au gaz G 162
 soudabilité conditionnelle/de W 54
 soudabilité métallurgique M 179
 soudabilité par étincelage F 172, F 198
 soudabilité par fusion F 379
 soudabilité par pression P 300
 soudabilité par résistance électrique R 115
 soudabilité sans enlèvement de la couche protectrice O 74
 soudabilité ultrasonique U 32
 soudabilité ultrasonique par ultrasons U 32
 soudable S 378, W 48
 soudable à froid C 6, C 246
 soudable à la forge F 283
 soudable à l'arc A 368
 soudable à l'arc électrique A 368
 soudable à l'arc submergé S 749
 soudable à l'étain S 378
 soudable conditionnellement W 54
 soudable par étincelage F 173, F 199
 soudable par fusion F 380
 soudable par pression P 301
 soudable par résistance électrique R 116
 soudable W 182, W 525
 soudable à apport de métal F 45
 soudable à basse fréquence L 177
 soudable à chaud H 83, H 273
 soudable à chaud de la fonte H 274
 soudable à chaud de la fonte grise H 275
 soudable à coin chauffant H 62
 soudable à combinaison C 259
 soudable à contact T 218
 soudable à contact de la pièce à souder T 218
 soudable à cordon ascendant V 35
 soudable à couches multiples MIG M 341
 soudable à courant alternatif A 57
 soudable à courant alternatif triphasé T 122
 soudable à courant continu D 23
 soudable à courant pulsé P 388
 soudable à deux arcs électriques T 293
 soudable à deux arcs électriques avec électrode en charbon T 295
 soudable à deux arcs en tandem T 293
 soudable à deux électrodes T 311
 soudable à deux fils T 308
 soudable à deux têtes T 305
 soudable à double arc électrique T 293
 soudable à droite R 147
 soudable à électrode consommante C 308
 soudable à électrode d'acier W 523
 soudable à électrode en graphite G 220
 soudable à électrode fondante C 308
 soudable à électrode non consommable N 43
 soudage à électrode non fusible N 43
 soudage à électrode sans fin enrobée C 333
 soudage à électrode sans fin enveloppée C 333
 soudage à électrodes multiples M 362
 soudage à entaille S 343
 soudage à enveloppe de gaz CO₂ avec fil plein S 453
 soudage aéro-acétylénique A 94
 soudage à faible intensité d'ampérage L 161
 soudage à faible intensité de courant L 161
 soudage à faisceau d'électrodes P 168
 soudage à fente étroite N 1
 soudage à fil d'apport F 52
 soudage à fil jumelé T 308
 soudage à fil mince en atmosphère protectrice d'argon A 443
 soudage à flamme F 160
 soudage à flammes multiples M 307
 soudage à francs bords électrique sous laitier E 217
 soudage à francs bords MIG M 229
 soudage à francs bords par faisceau d'électrons E 183
 soudage à friction par inertie I 76
 soudage à froid C 236, C 248, D 102
 soudage à froid de la fonte C 249
 soudage à froid de métaux C 238
 soudage à froid des fontes C 250
 soudage à gauche L 99
 soudage à gaz de protection argon A 441
 soudage à grande capacité H 196
 soudage à grande densité d'énergie H 144
 soudage à grandes vitesses W 198
 soudage à haut courant H 139
 soudage à haute fréquence H 164
 soudage à impulsions P 388
 soudage à joint clos W 206
 soudage «à la carotte» P 177
 soudage à l'acétylène A 41
 soudage à la forge F 284, H 5
 soudage à l'aide de fils minces T 100
 soudage à l'air libre O 14, O 52
 soudage à la molette R 175
 soudage à la molette d'assemblages bout à bout B 226
 soudage à la molette de tôles minces F 273
 soudage à la molette par recouvrement L 10
 soudage à la molette sur mandrin T 258
 soudage à la molette sur mandrin fixe T 256
 soudage à l'arc A 375
 soudage à l'arc à autorégulation S 45
 soudage à l'arc à autorégulation S 45
 soudage à l'arc à courant alternatif A 6
 soudage à l'arc à électrode de tungstène sous gaz inerte en polarité positive G 129
 soudage à l'arc à passes multiples M 315

- soudage à l'arc à réglage automatique S 45
soudage à l'arc au charbon C 36
soudage à l'arc au plafond O 58
soudage à l'arc avec barres d'électrode S 658
soudage à l'arc avec électrode au charbon C 36
soudage à l'arc avec électrode consommable C 305
soudage à l'arc avec électrode de charbon C 41
soudage à l'arc avec électrode de tungstène sous gaz inerte à courant continu en polarité négative G 130
soudage à l'arc avec électrode enrobée C 455
soudage à l'arc avec électrode en tungstène sous gaz inerte I 69
soudage à l'arc avec électrode en wolfram sous gaz inerte I 69
soudage à l'arc avec électrode fusible C 305
soudage à l'arc avec électrode nue B 35
soudage à l'arc avec électrodes métalliques M 169
soudage à l'arc avec percussion en atmosphère inerte S 119
soudage à l'arc court S 151
soudage à l'arc court métallique en atmosphère protectrice S 154
soudage à l'arc court MIG S 154
soudage à l'arc court sous argon A 442
soudage à l'arc court sous CO₂ C 440
soudage à l'arc court sous protection gazeuse de CO₂ C 440
soudage à l'arc d'aluminium A 151
soudage à l'arc d'azote N 27
soudage à l'arc de courant continu D 8
soudage à l'arc découvert O 18
soudage à l'arc de la fonte C 60
soudage à l'arc des goujons E 23
soudage à l'arc de tungstène en plusieurs passes sous gaz inerte M 320
soudage à l'arc de tungstène sous gaz inerte T 152
soudage à l'arc de tungstène sous gaz inerte à courant continu TIG I 71
soudage à l'arc d'impulsion TIG P 373
soudage à l'arc électrique A 375, E 36
soudage à l'arc électrique à électrode consommable C 308
soudage à l'arc électrique à électrode fondante C 308
soudage à l'arc électrique avec préchauffage P 263
soudage à l'arc en atmosphère inerte I 45
soudage à l'arc en atmosphère inerte d'aluminium I 59
soudage à l'arc en atmosphère inerte d'argon A 431
soudage à l'arc en atmosphère inerte d'argon avec électrode fusible A 431
soudage à l'arc en atmosphère neutre d'argon A 431
soudage à l'arc en parallèle P 9
soudage à l'arc en pluie S 543
soudage à l'arc en toutes les positions A 133
soudage à l'arc enveloppé S 753
soudage à l'arc étranglé C 300
soudage à l'arc jumeau sous flux en poudre T 292
soudage à l'arc manuel M 43
soudage à l'arc métallique M 155
soudage à l'arc métallique avec électrode enrobée C 197
soudage à l'arc métallique avec électrode nue B 26
soudage à l'arc métallique en atmosphère gazeuse de magnésium M 15
soudage à l'arc métallique sans gaz protecteur U 90
soudage à l'arc métallique sous gaz mixte G 84
soudage à l'arc métallique sous gaz protecteur S 118
soudage à l'arc métallique sous protection de gaz inerte S 176
soudage à l'arc MIG de l'aluminium A 164
soudage à l'arc MIG sous CO₂ C 266
soudage à l'arc par couches multiples M 315
soudage à l'arc par points en procédé TIG G 141
soudage à l'arc protégé A 492
soudage à l'arc pulsatoire P 374
soudage à l'arc rétréci C 300
soudage à l'arc sans enveloppe W 514
soudage à l'arc sous CO₂ C 192
soudage à l'arc sous CO₂ à courant de haute intensité H 134
soudage à l'arc sous CO₂ à deux têtes C 476
soudage à l'arc sous CO₂ à fil nu B 36
soudage à l'arc sous CO₂ au fil mince C 217
soudage à l'arc sous CO₂ au microfil C 434
soudage à l'arc sous CO₂ à un seul fil S 277
soudage à l'arc sous CO₂ avec électrode fusible C 427
soudage à l'arc sous CO₂ de haute puissance H 100
soudage à l'arc sous CO₂ des joints circulaires C 141
soudage à l'arc sous CO₂ des pipe-lines C 358
soudage à l'arc sous CO₂ des soudures d'angle C 216
soudage à l'arc sous CO₂ des tôles épaisses T 92
soudage à l'arc sous CO₂ des tôles fortes T 92
soudage à l'arc sous CO₂ des tôles minces T 94
soudage à l'arc sous CO₂ en une seule couche S 234
soudage à l'arc sous CO₂ en une seule passe S 234
soudage à l'arc sous CO₂ par couches multiples M 317
soudage à l'arc sous flux E 248
soudage à l'arc sous flux à courant alternatif S 733
soudage à l'arc sous flux à deux fils T 329
soudage à l'arc sous flux électro-conducteur en tandem T 23
soudage à l'arc sous flux en poudre S 753
soudage à l'arc sous gaz G 12
soudage à l'arc sous gaz inerte I 45
soudage à l'arc sous gaz protecteur avec électrode non fondante I 47
soudage à l'arc sous gaz rare avec électrode non consommable I 47
soudage à l'arc sous hélium H 114
soudage à l'arc sous l'eau U 56
soudage à l'arc sous poudre à trois électrodes T 135
soudage à l'arc sous poudre au fil fin F 90
soudage à l'arc sous poudre des tôles minces T 95
soudage à l'arc sous protection de CO₂ C 467
soudage à l'arc sous protection gazeuse de hélium H 127
soudage à l'arc sous vapeur d'eau W 17
soudage à l'arc submergé S 753
soudage à l'arc submergé à grande puissance H 103
soudage à l'arc submergé à grand rendement H 103
soudage à l'arc submergé à la main M 81
soudage à l'arc submergé complètement automatique F 346
soudage à l'arc submergé de chaque côté B 121
soudage à l'arc submergé de joints intérieurs I 94
soudage à l'arc submergé d'un côté O 11
soudage à l'arc submergé en parallèle P 8
soudage à l'arc submergé en série S 85
soudage à l'arc submergé en tandem T 23
soudage à l'arc submergé horizontal F 210
soudage à l'arc submergé horizontal automatique A 564
soudage à l'arc submergé semi-automatique S 66
soudage à l'arc transféré T 237
soudage à l'arc triphasé T 122
soudage à l'arc Unionmelt S 753
soudage à laser pulsatoire P 383
soudage à la thermitte des fers à béton T 81
soudage à l'autogène automatique A 552
soudage à l'autogène TIG sans métal d'apport A 505
soudage à l'écrasement M 106
soudage à l'électrode anode R 142
soudage à l'électrode à plaque P 160
soudage à l'étain en masses M 108
soudage à l'état solide D 102, W 340
soudage à l'extérieur O 14
soudage à l'hydrogène H 294
soudage à l'hydrogène atomique A 492
soudage à l'intérieur d'un réservoir W 336
soudage à l'oxygène O 153
soudage à l'oxyhydrogène O 159
soudage aluminothermique A 146
soudage aluminothermique à pression P 294
soudage aluminothermique de rails T 71
soudage aluminothermique de rails sans interruption de trafic T 73
soudage aluminothermique de tubes T 69
soudage aluminothermique par fusion F 376
soudage aluminothermique par pression P 294
soudage aluminothermique pour réparation T 75
soudage à machine automatique F 349
soudage à main en deux passes M 87
soudage à métal d'apport F 45
soudage à microfil M 226
soudage à oxy-butane O 110
soudage à panne chauffante H 62
soudage à pas de pèlerin B 17
soudage à passes multiples B 110, M 326
soudage à plaquer W 107
soudage à polarité normale S 676
soudage à postchauffage W 520
soudage à poudre M 22
soudage Arcatom A 492
soudage Arcogen A 304
soudage à recouvrement O 70, O 75
soudage à résistance d'aluminium R 125
soudage arrêté W 370
soudage à tension constante C 294
soudage à thermitte A 146
soudage à titre d'essai E 294
soudage à trois électrodes T 115
soudage à trois passes T 119
soudage au contact C 319
soudage au CO₂ à l'aide d'électrodes tubulaires C 475
soudage au courant alternatif monophasé A 50
soudage au courant continu avec polarité inverse D 15
soudage au courant continu avec polarité normal D 20
soudage au faisceau de neutrons N 15
soudage au feu H 270
soudage au fil W 755
soudage au fil électrode W 524
soudage au fil-électrode dont l'enrobage comporte un réseau de fil nu conducteur F 362
soudage au fil fourré à poudre sous gaz protecteur CO₂ C 432
soudage au fil mince T 100
soudage au fil mince sous argon A 443
soudage au fil mince sous protection gazeuse I 60
soudage au fil tubulaire sous CO₂ C 475
soudage au galet R 175
soudage au galet par recouvrement L 10
soudage au galet sur mandrin fixe T 256

- soudage au gaz O 153
 soudage au gaz à l'eau W 11
 soudage au gaz chaud H 264
 soudage au gaz de l'acier G 173
 soudage au gaz de l'aluminium G 171
 soudage au gaz du cuivre G 172
 soudage au jet fin de plasma P 127
 soudage au laser L 32
 soudage au laser, appliqué à la fabrication P 315
 soudage au métal d'apport de même composition W 516
 soudage à une seule impulsion S 219
 soudage à un seul fil S 278
 soudage à un seul fil électrode S 216
 soudage au plafond O 63
 soudage au plasma C 300
 soudage au pôle négatif S 676
 soudage au solvant S 455
 soudage austénitique A 501
 soudage autogène A 41, A 506
 soudage autogène par pression G 95
 soudage autogène mécanisé M 125
 soudage automatique A 547, F 349, M 12
 soudage automatique à grand débit A 556
 soudage automatique à l'arc A 510
 soudage automatique à l'arc de tungstène sous gaz inerte A 575
 soudage automatique à l'arc électrique A 510
 soudage automatique à l'arc en atmosphère inerte A 537
 soudage automatique à l'arc MIG A 548
 soudage automatique à l'arc submergé A 565
 soudage automatique à l'arc submergé à une seule électrode S 195
 soudage automatique à l'hydrogène atomique A 515
 soudage automatique Arc-atom A 515
 soudage automatique au CO₂ F 340
 soudage automatique avec fil nu A 516
 soudage automatique d'une seule passe S 231
 soudage automatique en deux passes T 316
 soudage automatique en toutes les positions A 134
 soudage automatique MIG A 548
 soudage automatique sous CO₂ F 340
 soudage automatisé A 508
 soudage aux électrodes à mèche F 244
 soudage aux électrodes à plaque W 519
 soudage aux électrodes creuses F 244, T 270
 soudage aux électrodes de pénétration profonde W 515
 soudage aux électrodes en faisceau P 168
 soudage aux électrodes fourrées de flux F 244
 soudage aux électrodes multiples en procédé M 302
 soudage aux électrodes nues W 514
 soudage aux électrodes remplies de flux F 244
 soudage aux fils pleins W 522
 soudage aux fils tubulaires sous CO₂ servant de gaz protecteur C 475
 soudage aux gaz à la main M 65
 soudage aux gaz chauds H 251
 soudage aux gaz chauds des matières thermoplastiques H 267
 soudage aux lasers de grande intensité H 173
 soudage aux plateaux chauffants H 269
 soudage avec bande-électrode W 524
 soudage avec des fils électrodes enrobées C 456
 soudage avec électrodes métalliques M 170
 soudage avec fente d'air W 207
 soudage avec fil nu B 39
 soudage avec moulage fixé de la soudure E 177
 soudage avec préchauffage W 521
 soudage à vibrations à basse fréquence L 174
 soudage bilatéral B 122
 soudage bilatéral simultané T 315
 soudage biphase électrique sous laitier T 322
 soudage bout à bout B 233
 soudage bout à bout à l'arc submergé S 737
 soudage bout à bout de tubes P 57
 soudage bout à bout électrique sous laitier E 217
 soudage bout à bout MIG M 229
 soudage bout à bout par faisceau d'électrons E 183
 soudage capotage S 662
 soudage céramique C 98
 soudage commandé à distance R 67
 soudage consécutif par résistance P 331
 soudage continu L 157
 soudage continu à grand rendement H 194
 soudage continu par recouvrement L 10
 soudage d'acier W 385
 soudage d'acier à bas alliage W 373
 soudage d'acier chromé C 131
 soudage d'acier coulé W 386
 soudage d'acier de construction S 712
 soudage d'aciers alliés W 359
 soudage d'aciers non alliés W 377/8
 soudage d'aciers plaqués W 366
 soudage d'alliages d'acier W 359
 soudage d'alliages différents D 129
 soudage d'aluminium en procédé TIG A 163
 soudage d'aluminium fondu W 360
 soudage d'aluminium pur P 397
 soudage d'âme W 30
 soudage dans des chambres à atmosphère contrôlée C 341
 soudage dans l'atelier S 139
 soudage dans le vide V 4
 soudage dans une atmosphère contrôlée C 341
 soudage dans une atmosphère de gaz C 341
 soudage dans un réservoir W 336
 soudage d'assemblage A 470
 soudage d'assemblage sous CO₂ C 470
 soudage de barils B 41
 soudage de béryllium B 99
 soudage de boîtes métalliques C 5
 soudage de boulons au Cyc-Arc C 597
 soudage de boulons par résistance R 104
 soudage de chaudières B 115
 soudage de containers T 26
 soudage de cordon en équerre en position normale F 35
 soudage de cordons B 76
 soudage de cordons circonferentiels C 152
 soudage de cordons rectilignes S 678
 soudage de cordons transversaux T 252
 soudage de courte durée S 159
 soudage de défauts sur les pièces coulées W 367
 soudage de démonstration W 260
 soudage de durée L 157
 soudage de fers à béton R 63
 soudage de feuilles F 275
 soudage de filaments H 277
 soudage de fils en croix C 525
 soudage de fusion de titane F 391
 soudage de grosses sections H 111
 soudage de joints à bords relevés F 165
 soudage de joints à rapprochement de feuilles F 272
 soudure de joints circonferentiels C 136
 soudage de joints circulaires aux tubes C 149
 soudage de joints circulaires de tubes C 149
 soudage de joints de rail W 382
 soudage de joints intérieurs longitudinaux W 372
 soudage de l'acier au chrome G 131
 soudage de l'acier au manganèse M 41
 soudage de l'acier inoxydable S 591
 soudage de l'acier non corrosif S 591
 soudage de la couche couvrante C 463
 soudage de la fonte C 70
 soudage de la fonte malléable W 375
 soudage de la fonte par aluminothermie A 144
 soudage de l'alliage léger L 112
 soudage de la racine R 205
 soudage d'éléments combustibles W 371
 soudage de l'uranium W 389
 soudage de magnésium M 16
 soudage de métaux différents W 368
 soudage de métaux réactifs R 23
 soudage de métaux réfractaires S 51
 soudage demi-mécanisé S 77
 soudage de molybdène M 287
 soudage de montage A 470, F 33
 soudage de nickel N 25
 soudage d'entretien M 35
 soudage d'épaisseurs sections H 111
 soudage de passes d'apport F 47
 soudage de pénétration profonde D 38
 soudage de petites pièces W 383
 soudage de pièces coulées W 364
 soudage de pièces de fonderie W 364
 soudage de pièces miniatures M 249
 soudage de plomb L 92
 soudage de points S 528
 soudage de points à tension constante C 292
 soudage de points en série S 671
 soudage de poutres G 194
 soudage de précision P 257
 soudage de précision MIG P 251
 soudage de proche en proche S 654
 soudage de production P 322
 soudage de profils P 324
 soudage de rails R 9
 soudage de rechargement B 193
 soudage de rechargement à l'arc métallique sous protection gazeuse de CO₂ S 808
 soudage de rechargement à l'arc sous gaz inerte G 110
 soudage de rechargement à l'autogène G 119
 soudage de rechargement à tungstène sous gaz inerte T 280
 soudage de rechargement au chalumeau plasma arc P 102
 soudage de rechargement aux rails R 8
 soudage de rechargement avec électrodes à bande S 807
 soudage de rechargement avec matériel d'apport en forme de poudre H 32
 soudage de rechargement de l'acier inoxydable S 588
 soudage de rechargement du cuivre C 393
 soudage de rechargement d'une seule couche S 239
 soudage de rechargement en deux couches T 320
 soudage de rechargement MIG sous argon G 67
 soudage de rechargement sous poudre à grande puissance S 735
 soudage de rechargement sous protection gazeuse G 110
 soudage de rechargement WIG T 280
 soudage de recristallisation R 36
 soudage de réparation à l'arc submergé S 743
 soudage de réparation par faisceau d'électrons R 69
 soudage de réparation par faisceau électronique R 69
 soudage des aciers au carbone C 47
 soudage des aciers d'armature R 63
 soudage des alliages cuivreux (de cuivre) C 365
 soudage des alliages de magnésium W 374
 soudage des aluminiums alliés A 149

- soudage des circuits micro-miniature M 209
soudage des deux côtés B 122
soudage de sections minces T 96
soudage de sections profilées P 324
soudage des feuilles par ultrasons U 7
soudage des fontes G 230
soudage des goujons par décharge du condensateur C 9
soudage des goujons sous protection de CO₂ C 437
soudage des grosses tôles T 93
soudage des joints circonférentiels MIG C 147
soudage des joints d'angle en position normale F 35
soudage des joints de tube W 379
soudage des joints longitudinaux L 150
soudage des joints longitudinaux extérieurs W 369
soudage des matières thermoplastiques P 147
soudage des métaux M 197
soudage des métaux non ferreux N 52
soudage des métaux précieux W 376
soudage de soudures circonférentielles A 115
soudage de soudures circulaires C 136
soudage de sous-groupes S 732
soudage des pipe-lines P 63
soudage des pipe-lines MIG M 232
soudage des plastiques P 147
soudage des points de pointage T 8
soudage des profilés minces T 96
soudage des ressorts S 563
soudage des rivets R 159
soudage d'essai électrique sous laitier E 291
soudage des soudures d'angle à l'arc submergé F 59
soudage des soudures d'angle sous protection gazeuse de CO₂ C 216
soudage dessus O 75
soudage des thermoplastiques W 387
soudage des tôles épaisses T 93
soudage des tôles fortes T 93
soudage des tôles plaquées W 365
soudage des tubes à l'arc sous CO₂ C 359
soudage des tubes de chaudière W 362
soudage des tubes MIG M 232
soudage des tuyaux MIG M 232
soudage de titane T 178
soudage de tôle d'acier S 644
soudage de tôle grosse d'aluminium W 388
soudage de tôle mince d'aluminium S 110
soudage de tôles fines T 97
soudage de tôles minces T 97
soudage de trous de rivets P 167
soudage de tubes P 66
soudage de tubes à haute fréquence H 162
soudage de tubes à l'intérieur I 122
soudage de tubes à l'intérieur avec télécontrôle R 65
soudage de tubes à l'intérieur avec télésurveillance R 65
soudage de tubes à soudures hélicoïdale W 384
soudage de tubes de chaudière W 362
soudage de tubes de petits diamètres S 348
soudage de tubes en position fixée F 107
soudage de tuyauteries de transmission à grande distance C 512
soudage de tuyaux de grands diamètres L 19
soudage diélectrique D 89
soudage discontinu multipasses B 110
soudage d'objet fixé F 108
soudage d'outils T 180
soudage du bronze B 190
soudage du chlorure de polyvinyle W 381
soudage du CPV W 381
soudage du cuivre C 396
soudage du cuivre allié C 365
soudage du fer malléable W 375
soudage du joint extérieur E 304
soudage du laiton B 131
soudage du métal léger L 112
soudage d'une seule passe S 245
soudage d'un réservoir à pression P 297
soudage d'un seul côté O 12
soudage du polyéthylène W 380
soudage dur électrique sous laitier par rechargement E 223
soudage du tantale T 29
soudage du zinc W 390
soudage électrique E 36
soudage électrique à la main sous laitier M 60
soudage électrique à l'arc à l'air libre, semi-automatique O 16
soudage électrique à l'arc avec électrode de carbone, automatique A 521
soudage électrique à l'arc avec électrode de carbone en atmosphère inerte I 51
soudage électrique à l'arc avec électrode de carbone sous protection gazeuse I 51
soudage électrique à l'arc tandem T 18
soudage électrique à résistance E 29
soudage électrique à un seul fil sous gaz S 209
soudage électrique monophasé sous laitier S 247
soudage électrique par rechargement sous laitier E 229
soudage électrique rapide Elira E 249
soudage électrique rapide suivant Linde E 249
soudage électrique sous gaz E 173, F 98
soudage électrique sous gaz à une seule électrode S 209
soudage électrique sous gaz monofil S 209
soudage électrique sous gaz sur les chantiers S 285
soudage électrique sous laitier à buse consommable E 243
soudage électrique sous laitier à buse fondante E 243
soudage électrique sous laitier à des électrodes à plaque P 156
soudage électrique sous laitier à deux électrodes T 309
soudage électrique sous laitier à deux fils T 309
soudage électrique sous laitier à électrodes multiples M 303
soudage électrique sous laitier à métal fondu à formation forcée de la soudure M 268
soudage électrique sous laitier à plusieurs fils M 303
soudage électrique sous laitier à trois électrodes T 110
soudage électrique sous laitier à une seule électrode S 210
soudage électrique sous laitier de qualité supérieure H 204
soudage électrique sous laitier des joints d'angle E 236
soudage électrique sous laitier en joint abouté E 235
soudage électrique sous laitier en joint circonférentiel E 219
soudage électrique sous laitier en joint continu E 225
soudage électrique sous laitier en joint longitudinal E 225
soudage électrique sous laitier en une seule couche S 236
soudage électrique sous laitier en une seule passe S 236
soudage électrique sous laitier mono-fil S 210
soudage électrique sous laitier pour les tôles minces E 238
soudage électrique sous laitier pour tôles épaisses E 237
soudage électrique triphasé sous laitier T 123
soudage électro-automatique sous laitier A 529
soudage électromagnétique à poudre de fer M 22
soudage électrostatique C 13
soudage Elin-Hafegut F 98
soudage «Ellirax» E 248
soudage en angle C 415, F 64
soudage en angle à l'arc submergé F 59
soudage en angle à plat H 241
soudage en angle discontinu I 110
soudage en angle intérieur MIG G 56
soudage en angle vertical V 21
soudage en arrière R 147
soudage en atmosphère contrôlée de gaz protecteur C 340
soudage en-bas F 218
soudage en biais M 258
soudage en bouchon à l'arc sous CO₂ C 362
soudage en bouchon à l'arc submergé S 741
soudage en bout B 233
soudage en bout à froid [par pression] C 232
soudage en bout à l'arc de tungstène sous gaz inerte G 126
soudage en bout au gaz G 19
soudage en bout en position normale W 363
soudage en bout en une seule passe S 233
soudage en bout MIG M 229
soudage en bout mono-passe à deux arcs électriques T 291
soudage en bout par étincelage à résistance R 82
soudage en bout par pression P 283
soudage en bout par résistance H 59, R 79
soudage en cascade C 58
soudage en chambre à l'arc de tungstène sous gaz protecteur I 17
soudage en cœur D 38
soudage en cœur par bombardement électronique E 187
soudage en cœur par faisceau d'électrons E 187
soudage en couche couvrante C 463
soudage en descendant D 168
soudage en deux passes W 341
soudage en deux positions W 341
soudage en enveloppe de vapeur d'eau W 18
soudage en gouttière G 225
soudage en grande série L 22
soudage en joint d'angle des deux côtés T 297
soudage en K D 142
soudage en ligne continue à la molette S 31
soudage en ligne discontinue I 112
soudage en masses M 108
soudage en montant U 95, U 116
soudage en mouvement descendant V 18
soudage en piqué S 662
soudage en plusieurs passes à l'arc submergé M 322
soudage en position P 204
soudage en position de gravité G 227
soudage en position forcée F 108
soudage en position mécanisé P 202
soudage en position normale F 211
soudage en première passe R 196
soudage en rivet à l'arc submergé S 741
soudage en spirale S 505
soudage en T T 290
soudage en tandem à l'arc submergé complètement automatique T 20
soudage en toutes les positions A 136
soudage en trois heures T 121
soudage en une passe à l'arc submergé O 7
soudage en une seule passe à l'arc submergé vertical S 241
soudage en zigzag S 582
soudage expérimental E 294
soudage extérieur E 306
soudage-finition F 95
soudage forcé de tubes F 107
soudage fractionné S 296
soudage homogène H 238

- soudage horizontal H 243
 soudage hors du vide O 52
 soudage industriel I 44
 soudage intérieur I 116
 soudage intermittent I 112
 soudage I²RT I 143
 soudage longitudinal L 150
 soudage manuel H 12
 soudage manuel à couches multiples M 77
 soudage manuel à l'arc avec électrode enrobée M 48
 soudage manuel à l'arc électrique M 57, M 59
 soudage manuel à l'arc en atmosphère inerte M 68
 soudage manuel à l'arc en atmosphère inerte avec électrode tungstène M 85
 soudage manuel à l'arc métallique M 75
 soudage manuel à l'arc sous CO₂ M 50
 soudage manuel à l'hydrogène atomique M 46
 soudage manuel Arcatom M 46
 soudage manuel aux électrodes enrobées H 17
 soudage manuel MIG M 67
 soudage manuel sous flux gazeux avec électrode fusible M 67
 soudage manuel vertical V 22
 soudage «marche» W 391
 soudage mécanique M 12
 soudage mécanisé M 127
 soudage mécanisé à l'arc court M 126
 soudage mécanisé à l'arc sous protection gazeuse M 123
 soudage mécanisé MIG M 124
 soudage MIG à courant maximum H 137
 soudage MIG à polarité positive G 54
 soudage MIG au fil électrode à polarité négative G 55
 soudage MIG au fil mince T 98
 soudage MIG de l'acier S 643
 soudage MIG des alliages A 127
 soudage MIG des tôles minces M 238
 soudage MIG sous argon A 431
 soudage MIG sous magnésium M 15
 soudage monofil S 278
 soudage monofil sous flux pulvérisé S 213
 soudage monofil sous poudre S 213
 soudage mono-phasé S 254
 soudage multipasses M 315, M 326
 soudage multipasses à la main M 77
 soudage multipasses MIG M 341
 soudage oxyacétylénique A 506
 soudage oxyacétylénique automatique A 552
 soudage oxyacétylénique mécanisé M 125
 soudage oxyacétylénique par pression G 95
 soudage oxy-propane O 166
 soudage par aluminothermie combiné T 64
 soudage par aluminothermie de fonte A 144
 soudage par arc pulsatoire P 374
 soudage par bombardement électronique E 202
 soudage par bombardement électronique à haute tension H 226
 soudage par bombardement électronique dans le vide E 197
 soudage par bombardement électronique hors du vide O 49
 soudage par bombardement électronique sous haut vide H 224
 soudage par bombardement électronique sous pression atmosphérique E 212
 soudage par bombardement électronique sous pression normale de l'atmosphère E 212
 soudage par bombardement électronique sous vide moyen M 134
 soudage par bossages P 340
 soudage par bossages annulaires R 151
 soudage par bossages en série M 343
 soudage par bossages multiples M 343
 soudage par bossages par résistance R 89
 soudage par chaleur de frottement F 314
 soudage par couches L 86
 soudage par deux points D 212
 soudage par diffusion D 102, W 340
 soudage par diffusion au vide V 2
 soudage par diffusion sous protection gazeuse S 114
 soudage par étincelage F 201
 soudage par étincelage préchauffé H 263
 soudage par étincelage sans préchauffement C 231
 soudage par étincelles en biais M 256
 soudage par explosion E 297
 soudage par faisceau d'électrons E 202
 soudage par faisceau d'électrons hors du vide O 49
 soudage par faisceau d'électrons sous vide poussé H 224
 soudage par friction F 314
 soudage par fusion F 384, L 133
 soudage par fusion à l'arc F 367
 soudage par fusion à l'arc métallique M 148
 soudage par fusion aluminothermique F 376
 soudage par fusion à résistance R 84
 soudage par fusion automatique A 535
 soudage par fusion aux rayons laser L 31
 soudage par fusion de la fonte F 389
 soudage par fusion de points S 514
 soudage par fusion des tôles minces F 390
 soudage par gravité G 228
 soudage par gravité de joints d'angle G 223
 soudage par haute fréquence H 154
 soudage par impulsion I 16
 soudage par impulsion MIG P 393
 soudage par impulsion thermique T 62
 soudage par impulsion TIG P 373
 soudage par induction I 41
 soudage par injection S 561
 soudage par laminage R 178
 soudage par le procédé Argonarc A 409
 soudage par ondes ultrasonores U 33
 soudage par percussion P 35
 soudage par percussion à basse tension L 198
 soudage par percussion à condensateur C 7
 soudage par percussion à haute tension H 227
 soudage par percussion par résistance R 88
 soudage par points S 528
 soudage par points à grande puissance H 195
 soudage par points à la main H 9
 soudage par points à l'arc A 333
 soudage par points à l'arc de tungstène sous gaz inerte G 141
 soudage par points à l'arc sous CO₂ C 442
 soudage par points à l'arc sous gaz protecteur G 112
 soudage par points à l'électrode à rouleau P 175
 soudage par points à tension constante C 292
 soudage par points au laser L 66
 soudage par points au pistolet G 259
 soudage par points au pistolet à la main P 177
 soudage par points avec électrodes multiples en tungstène M 329
 soudage par points combiné au collage A 75
 soudage par points couplé en parallèle P 6
 soudage par points d'aluminium A 170
 soudage par points de pointage T 11
 soudage par points directs D 124
 soudage par points en série S 87
 soudage par points en série par résistance S 88
 soudage par points en zigzag S 581
 soudage par points indirect I 34
 soudage par points individuels S 268
 soudage par points MIG G 63
 soudage par points MIG à tension constante C 293
 soudage par points multiples M 304, M 347
 soudage par points multiples en parallèle P 5
 soudage par points par résistance R 95, R 99
 soudage par points rapide Q 8
 soudage par points TIG G 145
 soudage par points ultrasonique des matières plastiques U 23
 soudage par points ultrasonique des matières thermoplastiques U 23
 soudage par pression P 285, P 302
 soudage par pression à chaud H 270
 soudage par pression en phase solide S 447
 soudage par pression par résistance R 83
 soudage par pression thermique T 86
 soudage par pulsations M 337
 soudage par rapprochement B 233, B 236
 soudage par rapprochement MIG M 229
 soudage par rapprochement par bombardement électronique E 183
 soudage par rechargement B 193
 soudage par résistance à basse fréquence L 173
 soudage par résistance à condensateur I 14
 soudage par résistance à haute fréquence H 158
 soudage par résistance à la molette S 27
 soudage par résistance au galet S 27
 soudage par résistance électrique R 119
 soudage par rivets électriques A 317
 soudage partiellement automatique à l'arc sous CO₂ S 57
 soudage partiellement automatique sous protection gazeuse de CO₂ S 57
 soudage partiellement mécanisé S 77
 soudage par ultrasons U 33
 soudage par vibration V 44
 soudage par vibrations ultrasonores U 33
 soudage par vibro-rechargement V 49
 soudage pas à pas S 654
 soudage «plasma» P 96
 soudage programmé P 327/8
 soudage provisoire T 11
 soudage rapide en tandem H 212
 soudage sans apport de métal W 517
 soudage sans arc électrique A 294
 soudage sans fente W 206
 soudage sans métal d'apport W 517
 soudage sans préchauffage W 518
 soudage semi-automatique S 71
 soudage semi-automatique à l'arc S 53
 soudage semi-automatique à l'arc sous CO₂ S 57
 soudage semi-automatique à l'arc sous protection gazeuse S 61
 soudage semi-automatique MIG S 64
 soudage semi-automatique par étincelage S 59
 soudage semi-automatique sous protection gazeuse CO₂ S 57
 soudage simultané S 193
 soudage simultané de deux côtés T 315
 soudage six-heures S 287
 soudage sous barre de cuivre F 98
 soudage sous CO₂ à deux fils T 326
 soudage sous CO₂ à fil jumelé T 326
 soudage sous CO₂ avec électrode enrobée sans fin C 430

- soudage sous CO₂ avec feuil-
lard électrode S 708
soudage sous CO₂ avec fil
fourré à poudre C 432
soudage sous CO₂ avec fil
plein S 453
soudage sous flux des tôles
épaisses S 761
soudage sous flux électro-
conducteur E 233
soudage sous flux en poudre
S 753
soudage sous gaz inerte
I 64
soudage sous laitier P 183
soudage sous l'argon
A 441
soudage sous l'eau U 66
soudage sous les conditions
de chantier F 33
soudage sous-marin U 66
soudage sous poudre P 239
soudage sous poudre au cou-
rant continu D 21
soudage sous protection ga-
zeuse C 473
soudage sous protection ga-
zeuse de CO₂ à courant de
haute intensité H 134
soudage sous protection ga-
zeuse de CO₂ des tôles
minces T 94
soudage sous vapeur d'eau
W 18
soudage sous vide V 4
soudage sous vide élevé
H 225
soudage sous vide
préliminaire M 135
soudage sous vide primaire
M 135
soudage sur entaille P 167
soudage sur grande échelle
B 105
soudage tendre S 370, S 389
soudage tendre appliqué à la
fabrication P 320
soudage tendre électrique
E 31
soudage tendre sans flux
F 259
soudage TIG A 444/5, T 152
soudage TIG à la machine
A 546
soudage TIG à passe de base
I 68
soudage TIG à passe radicale
I 68
soudage TIG avec argon
comme gaz protecteur
A 444/5
soudage TIG de petites pièces
T 155
soudage TIG de pièces de pe-
tites dimensions T 155
soudage TIG des tôles minces
T 156
soudage TIG en plusieurs
passes M 320
soudage TIG manuel M 85
soudage TIG par points
A 408
soudage TIG par points de
précision P 252
soudage TIG sans métal
d'apport A 505
soudage TIG sous atmo-
sphère d'argon A 444/5
soudage TIG sur petites
pièces T 155
soudage triphasé T 131
soudage triphasé par résis-
tance T 126
soudage unilatéral O 12
soudage unionarc U 71
soudage utilisant plusieurs
électrodes à l'arc sub-
mergé M 333
soudage vers le bas D 165
soudage vers le haut U 116
soudage vertical V 18, V 25
soudage vertical à l'arc sub-
mergé V 29
soudage vertical automatique
A 576
soudage vertical automatique
sous laitier A 529
soudage vertical électrique
sous CO₂ E 171
soudage vertical électrique
sous gaz E 171
soudage vertical électrique
sous laitier V 19
soudage vertical sous CO₂ à
formation forcée de la sou-
dure E 173
soudage vertical sous gaz
carbonique servant de gaz
de protection E 171
soudage Weibel W 33
soudant W 48
soudé à la main W 122
soudé à l'arc A 371
soudé à l'arc de tungstène
sous gaz inerte T 151
soudé à l'arc de tungstène
sous gaz inerte à la main
M 73
soudé à l'arc électrique E 14
soudé à l'arc sous CO₂ C 465
soudé à l'arc submergé S 750
soudé à l'hydrogène ato-
mique A 485
soudé au gaz W 123
soudé au laser L 72
soudé aux gaz à la main M 74
soudé bout à bout F 174
soudé en angle F 62
soudé en procédé TIG T 151
soudé en spirales H 116
soudé entièrement F 351
soudé étanche S 21
soudé longitudinalement
L 148
soudé MIG M 237
soudé par bombardement
électronique E 200
soudé par bossage P 337
soudé par étincelage F 174
soudé par le procédé arcatom
A 485
soudé par le procédé de sou-
dage sous laitier E 231
soudé par percussion P 37
soudé par points en procédé
TIG T 276
soudé par points MIG G 62
soudé par points par résis-
tance R 97
soudé par recouvrement L 13
soudé par résistance R 117
soudé par soudage aluminio-
thermique T 79
soudé par ultrasons U 3
soudé «plasma» P 95
soudé W 40, W 690
soudé à Arcatom A 483
soudé à froid C 233
soudé à la forge H 4
soudé à la machine M 10
soudé à la main W 545
soudé à l'arc A 365
soudé à l'arc avec électrode
en tungstène sous gaz
inerte I 69
soudé à l'arc électrique
A 365
soudé à l'arc plasma W 703
soudé à l'arc sous protection
gazeuse avec électrode
consommable M 235
soudé à l'arc submergé
S 746
soudé à l'autogène F 377,
G 160
soudé à l'hydrogène ato-
mique A 483
soudé à recouvrement O 73
soudé au gaz G 160
soudé au marteau H 4
soudé au plasma W 703
soudé avec des fils en croix
C 524
soudé bout à bout B 228
soudé bout à bout par
résistance U 102
soudé définitivement F 94
soudé dessus O 73
soudé de tous les côtés W 55
soudé en angle F 60
soudé en bout B 228
soudé en descente W 114
soudé en ligne continue S 29
soudé en montée W 695
soudé en plusieurs couches
M 324
soudé étanche S 19
soudé MIG M 235
soudé par bombardement
électronique E 199
soudé par bossages P 335
soudé par étincelage F 171,
F 197
soudé par faisceau d'élec-
trons E 199
soudé par frottement F 311
soudé par fusion F 377
soudé par inertie I 75
soudé par laminage R 177
soudé par percussion P 36
soudé par points S 522
soudé par points de poin-
tage T 9
soudé par points en pro-
cédé TIG T 274
soudé par points MIG G 60
soudé par pression P 298
soudé par rapprochement
B 228
soudé par rechargement
B 197
soudé par rechargement dur
H 39
soudé par recouvrement
L 12
soudé par résistance R 113
soudé par ultrasons W 693
soudé provisoirement T 9
soudé sous poudre S 746
soudé sur entaille P 164
soudé tendre S 366
soudé TIG I 69
soudé sans retouche A 471
soudé sous laitier E 231
soudé sur entaille P 166
soudé sur le chantier S 283
soudé tendre S 367
soudé S 384, W 146
soudé à Arcatom (l'hydro-
gène atomique) A 491
soudé à deux têtes pour
soudage sous flux de pou-
dre D 201
soudé à la machine W 346
soudé à l'arc E 44
soudé à l'arc métallique
M 156
soudé à l'arc sous CO₂
C 478
soudé à l'arc sous protec-
tion gazeuse I 74
soudé à main M 95
soudé à plomb L 94
soudé argonarc T 149,
T 157
soudé à tôles S 111
soudé à trois électrodes
avec guide-rail T 114
soudé au CO₂ C 478
soudé au plafond O 64
soudé autogène G 179
soudé automatique A 579
soudé automatique à deux
têtes T 301
soudé automatique à fil
mince A 531
soudé automatique à trois
électrodes T 109
soudé automatique à trois
fils T 109
soudé automatique sous
CO₂ F 341
soudé avec guide-barre
pour un seul fil S 215
soudé d'acier S 648
soudé d'aluminium A 180
soudé d'avions A 101
soudé de constructions na-
vales S 134
soudé de fonte G 232
soudé de montage F 34
soudé d'entretien J 10,
M 36
soudé de points de poin-
tage T 16
soudé de racine S 706
soudé de rails R 11
soudé des goujons S 727
soudé des reprises à l'en-
vers C 16
soudé de tubes P 69
soudé électrique sous gaz
E 166
soudé MIG M 241
soudé sculpteur W 440
soudé semi-automatique à
trois électrodes T 113
soudé sur fonte W 617
soudé sur plastiques P 149
soudé TIG T 157
soudé tracteur W 496
soudé triphasé à souder en
ligne continue T 127
soudé triphasé à souder
par points T 129
soudé triphasé combiné à
souder par points et par
bossages T 128
soudé triphasé pour sou-
dage par bossages T 124
soudeuse W 344
soudeuse à buse fusible C 313
soudeuse à courant alternatif
monophasé S 246
soudeuse à deux fils sous CO₂
T 327
soudeuse à la molette R 173
soudeuse à l'arc submergé
S 731
soudeuse à l'arc submergé
tandem T 22
soudeuse à pression pour
soudage par bossages P 279
soudeuse à rails R 11
soudeuse à rechargement
A 569
soudeuse à thermo-impulsion
T 61
soudeuse au fil électrode
S 709
soudeuse automatique A 579,
F 348
soudeuse automatique à fil
A 591
soudeuse automatique à l'arc
submergé F 347
soudeuse automatique à l'arc
submergé de soudures
d'angle A 530
soudeuse automatique Arc-
atom A 514
soudeuse automatique à sou-
der par points en procédé
TIG A 573
soudeuse automatique de
tuyaux (tubes) A 554
soudeuse automatique par
points en procédé TIG à
commande numérique
P 325
soudeuse automatique par
points TIG programmée
P 325
soudeuse automatique par
rapprochement A 519
soudeuse automatique par
résistance A 558
soudeuse automatique pour
des éléments de construc-
tion I 98

- soudreuse automatique pour le soudage au gaz A 542
soudreuse automatique verticale V 12
soudreuse aux galets R 173
soudreuse bout à bout par étincelage R 109
soudreuse de points S 534
soudreuse électrique à souder par points E 33
soudreuse par points à résistance avec électrode électro-percutante R 85
soudreuse par points par impulsion à condensateur C 285
soudreuse par points en procédé TIG G 147
soudreuse par points TIG à commande numérique T 31
soudreuse par points TIG à commande programmée T 31
soudreuse pneumatique à souder en bout A 106
soudreuse pour les soudures verticales à l'arc submergé S 731
soudreuse pour les soudures verticales sous flux en poudre S 731
soudreuse semi-automatique S 70
soudreuse semi-automatique pour le soudage par étincelles S 59
soudreuse sous flux en poudre S 731
soudreuse spéciale à souder en bout B 232
soudreuse spécialisée à souder par rapprochement B 232
soudreuse standard S 612
soudreuse verticale sous CO₂ E 174
soudobrasage oxyacétylénique O 84
soudobrasage oxypropane O 84
soudo-braser T 192
soudo-brasure B 147
soudoir S 428
soudoir de cuivre S 394
soudoir électrique E 32
soudoir en marteau S 403
soudo-métallurgique W 353
soudo-métallurgiste W 354
soudure S 22, W 41
soudure / sans S 430, W 541
soudure à l'arc submergé S 747
soudure à âme W 29
soudure à arc court S 142
soudure à arcs multiples M 299
soudure à basse fréquence L 175
soudure à bossage individuel S 260
soudure à bossages P 338
soudure aboutée à deux couches MIG T 318
soudure aboutée appliquée par soudage électrique sous laitier E 216
soudure à chambre C 103
soudure à chaud H 83
soudure à couches multiples M 325
soudure à courant alternatif A 55
soudure à courant continu D 22
soudure à courant de forte intensité H 138
soudure à entaille S 342
soudure à fente S 342
soudure à flanc raide S 570
soudure à francs bords à deux couches MIG T 318
soudure à francs bords appliquée par soudage électrique sous laitier E 216
soudure à francs bords au laser L 34
soudure à froid C 234
soudure à haute résistance mécanique H 223
soudure à l'arc A 366
soudure à l'arc en atmosphère gazeuse au CO₂ C 464
soudure à l'arc en atmosphère inerte avec électrode de tungstène I 70
soudure à l'arc métallique M 152
soudure à l'écrasement M 105
soudure à l'étain en masses M 108
soudure à l'hydrogène atomique A 484
soudure aluminothermique T 78
soudure annulaire W 55
soudure à pas de pèlerin B 15
soudure à pénétration complète C 274
soudure à pénétration incomplète I 24
soudure à pénétration profonde D 37
soudure à plomb L 89
soudure appliquée L 84
soudure appliquée à la fabrication P 321
soudure appliquée à l'arc A 373
soudure appliquée en une seule passe S 244
soudure appliquée en une seule passe à pénétration complète F 331
soudure appliquée par soudage électrique sous gaz E 172
soudure appliquée par soudage électrique sous laitier E 230
soudure appliquée sous CO₂ C 466
soudure à quatre passes F 296
soudure Arcatom A 484
soudure Arcatom automatique A 513
soudure à recouvrement O 69
soudure à résistance R 118
soudure à résistance par points R 98
soudure à surépaisseur R 58
soudure à trois couches T 119
soudure au fil mince F 92
soudure au galet M 105
soudure au gaz G 161
soudure au marteau F 281
soudure à une feuille W 181
soudure à une tôle mince W 533
soudure à un seul point S 266
soudure au plafond O 62
soudure austénite ferritique F 23
soudure austénitique A 500
soudure austénitique-ferritique A 496
soudure autogène O 102
soudure autogène par pression O 99
soudure avec écartement des bords O 28
soudure avec support permanent W 701
soudure bilatérale W 543
soudure bombée R 60
soudure bombée d'angle R 59
soudure bout à bout à deux couches MIG T 318
soudure bout à bout appliquée par soudage électrique sous laitier E 216
soudure bout à bout au laser L 34
soudure bout à bout circulaire C 140
soudure bout à bout en deux passes T 317
soudure bout à bout faite à la main M 47
soudure bout à bout faite par voie entièrement automatique F 337
soudure bout à bout par résistance R 78
soudure bout à bout sans surépaisseur W 702
soudure brûlée B 203
soudure bruce R 215
soudure capitonnée S 660
soudure circonférentielle A 114, C 137
soudure circonférentielle appliquée par soudage électrique sous laitier C 142
soudure circonférentielle automatique A 522
soudure circonférentielle MIG C 146
soudure circulaire A 114, C 137
soudure circulaire de tube C 148
soudure circulaire intérieure C 145
soudure circulaire «plasma» C 150
soudure circulaire pour containers (réservoirs) C 153
soudure comportant deux demi U S 221
soudure concave C 284
soudure continue U 70, W 41
soudure continue par ultrasons U 15
soudure continue par ultrasons des matières plastiques U 16
soudure convexe complète F 332
soudure criquée C 482
soudure croisée C 523
soudure curviligne C 543
soudure d'acier S 647
soudure d'alliages différents M 259
soudure d'aluminium A 167, A 171
soudure d'aluminium-zinc-magnésium A 183
soudure d'angle F 68, S 205
soudure d'angle à cordon plat F 209, S 598
soudure d'angle à l'arc sous flux en poudre S 739
soudure d'angle à passes multiples M 318
soudure d'angle appliquée par soudage sous CO₂ C 431
soudure d'angle à rangées alternées asymétriques C 100
soudure d'angle au plafond O 60
soudure d'angle avec surépaisseur R 59
soudure d'angle circonférentielle C 144
soudure d'angle convexe C 283, F 329
soudure d'angle descendante V 14
soudure d'angle discontinue I 109
soudure d'angle discontinue à rangées alternées S 577
soudure d'angle d'un seul côté S 205, S 217
soudure d'angle d'une seule passe S 237
soudure d'angle en position P 201
soudure d'angle fermée C 167
soudure d'angle horizontale F 209
soudure d'angle intérieur I 91
soudure d'angle montante V 31
soudure d'angle multipasses M 318
soudure d'angle oblique T 159
soudure d'angle ouverte O 21
soudure d'angle soudée à la main M 61
soudure d'angle soudée automatiquement A 578
soudure d'angle sous CO₂ C 431
soudure d'angle transversale T 247
soudure d'angle verticale V 20
soudure d'apport TIG T 280
soudure d'argent S 190
soudure d'argent à bas point de fusion L 183
soudure d'argent dure H 38
soudure d'argent normalisée S 604
soudure d'assemblage A 469
soudure d'attache préliminaire P 310
soudure de AlZnMg A 183
soudure de base R 194
soudure de béryllium B 98
soudure de bonne qualité radiographique X 5
soudure de bord G 245
soudure de bronze B 188
soudure de chaudière B 113
soudure défectueuse F 11
soudure de fond S 18
soudure de goujons A 350
soudure de haute densité H 143
soudure de jonction J 33
soudure de la fonte à chaud H 274
soudure de la fonte à froid C 250
soudure de métal léger L 111
soudure de métaux différents D 130
soudure de montage A 469
soudure de nickel N 24
soudure de niobium C 254
soudure de part en part T 139
soudure de plomb L 91
soudure de pointage T 10
soudure de point en série S 670
soudure de points S 521
soudure de points à pénétration parfaite C 272
soudure de points sous protection gazeuse G 111
soudure de polyéthylène W 529
soudure déposée à la main M 88
soudure de précision P 254, P 256
soudure de précision appliquée par soudage électrique sous laitier H 170
soudure de qualité H 205
soudure de réparation W 652
soudure de résistance S 690
soudure de serrage C 187
soudure d'essai T 56
soudure de tala T 28
soudure de traction B 66

- soudure de tube bout à bout P 56
 soudure de tuyau P 64
 soudure de zirconium Z 6
 soudure d'or G 201
 soudure double J fermée C 169
 soudure double J ouverte O 23
 soudure double U D 157
 soudure double U, sans fente à air C 171
 soudure droite S 617
 soudure droite S 677
 soudure ductile D 204
 soudure d'une qualité inférieure S 773
 soudure d'une seule passe S 244
 soudure électrique à l'arc en courant continu D 8
 soudure électrique à scories E 244
 soudure électrique par rapprochement B 209
 soudure en acier homogène M 243
 soudure en acier inoxydable S 590
 soudure en angle à plat H 240
 soudure en angle au plafond O 60
 soudure en angle extérieur C 414
 soudure en angle externe O 54
 soudure en baguette B 42
 soudure en bismuth B 108
 soudure en bordure E 10
 soudure en bordure en équerre E 3
 soudure en bout B 230
 soudure en bout à couches multiples M 316
 soudure en bout à deux couches MIG T 318
 soudure en bout à passes multiples M 316
 soudure en bout à pénétration complète C 273
 soudure en bout à pénétration incomplète I 23
 soudure en bout appliquée en une seule passe par voie automatique F 345
 soudure en bout au-dessus tête O 59
 soudure en bout au faisceau d'électrons E 182
 soudure en bout au gaz G 17
 soudure en bout au laser L 34
 soudure en bout à une seule passe S 232
 soudure en bout des deux côtés D 143
 soudure en bout double J D 147
 soudure en bout double U D 157
 soudure en bout double U à fente d'air O 24
 soudure en bout double U, fermée C 170
 soudure en bout double U, ouverte O 25
 soudure en bout faite au-dessus de la hauteur de la tête O 59
 soudure en bout MIG G 53
 soudure en bout multiples passes M 316
 soudure en bout verticale V 13
 soudure en cœur D 39
 soudure en congé C 283
 soudure en croix C 523
 soudure en demi-V S 201
 soudure en demi-V avec écartement O 30
 soudure en demi-V avec support S 202
 soudure en demi-V sans écartement C 175
 soudure en demi-Y S 204
 soudure en deux couches T 313
 soudure en deux passes à l'arc submergé T 319
 soudure en double J S 221
 soudure en fil S 436
 soudure en gouttière G 224
 soudure en I P 73
 soudure en I à deux opérateurs S 565
 soudure en I avec écartement O 38
 soudure en I avec écartement des bords O 37
 soudure en I avec écartement des bords et support S 684
 soudure en I avec support S 687
 soudure en I sans écartement C 183
 soudure en I sans écartement des bords C 182
 soudure en I sans écartement des bords mais avec support S 680
 soudure en I sans reprise à l'envers S 566
 soudure en I traversée S 566
 soudure en J J 4, S 222
 soudure en J avec écartement O 32
 soudure en J sans écartement C 177
 soudure en K D 138
 soudure en K avec écartement O 22
 soudure en K sans écartement C 168
 soudure en masses M 108
 soudure en montant U 117
 soudure en nickel-chrome C 127
 soudure en passe à la racine R 196
 soudure en plastique W 616
 soudure en plusieurs passes M 311
 soudure en plusieurs passes à l'arc submergé M 321
 soudure en position P 203
 soudure en six couches S 288
 soudure en six passes S 288
 soudure en spirale S 504
 soudure en T T 35
 soudure entièrement austénitique F 333
 soudure en titane T 176
 soudure entre faces du chanfrein et métal déposé S 172
 soudure en tungstène T 284
 soudure en tulipe U 1
 soudure en U U 1
 soudure en U avec écartement des bords O 34
 soudure en U de chaque côté S 272
 soudure en U d'un côté S 273
 soudure en une passe à l'arc submergé O 6
 soudure en U sans écartement des bords C 179
 soudure en V S 200, V 67
 soudure en V avec écartement des bords O 36
 soudure en V de plusieurs passes M 328
 soudure en V d'un côté S 275
 soudure en V sans écartement des bords C 181
 soudure en wolfram T 284
 soudure en zigzag S 579, S 582
 soudure étanche et solide T 144
 soudure étroite N 2
 soudure exécutée par soudage automatique A 577
 soudure exécutée par soudage électrique E 34
 soudure exécutée sur le chantier F 32
 soudure exempte de criques C 485
 soudure exempte de fissures C 485
 soudure exempte de pores N 54
 soudure faible à l'aluminium S 369
 soudure faite à l'arc de tungstène en atmosphère inerte G 148
 soudure faite à l'arc submergé S 736
 soudure faite à l'atelier S 138, S 140
 soudure faite automatiquement en procédé TIG A 539
 soudure faite d'après le procédé au CO₂ C 464
 soudure faite en atmosphère d'argon G 148
 soudure faite par points en zigzag S 580
 soudure faite par résistance par électrode roulante R 90
 soudure fermante C 189
 soudure fléchie S 5
 soudure forte S 501
 soudure forte de carbure métallique ou de plaquettes de coupe en métal dur ou de plaquettes en acier rapide C 29
 soudure fragile B 183
 soudure haute fréquence H 163
 soudure HF H 154
 soudure homogène H 236
 soudure horizontale H 245
 soudure inclinée I 20
 soudure inférieure L 168
 soudure initiale S 627
 soudure intérieure I 124
 soudure intérieure de tubes I 121
 soudure intérieure longitudinale I 118
 soudure intérieure sur tubes I 121
 soudure intermittente I 111
 soudure intermittente désaxée S 578
 soudure intermittente manuelle M 72
 soudure interrompue I 111
 soudure irrégulière U 68
 soudure large W 27
 soudure latérale S 173
 soudure linéaire B 66
 soudure lisse S 361
 soudure longitudinale à francs bord L 143
 soudure longitudinale bout à bout L 143
 soudure longitudinale en bout L 143
 soudure longitudinale par rapprochement L 143
 soudure longitudinale par recouvrement L 147
 soudure mécanique M 11
 soudure MIG M 236
 soudure MIG à courant de forte intensité H 136
 soudure MIG manuelle M 76
 soudure miniature M 248
 soudure monopasse S 244
 soudure montante V 34
 soudure non uniforme U 68
 soudure non usinée R 215
 soudure normale S 606
 soudure oblique I 20, T 159
 soudure ondulée S 5
 soudure oxyacétylénique O 102
 soudure oxyacétylénique par pression O 99
 soudure par bombardement électronique E 190
 soudure par bossages multiples M 342
 soudure par deux points D 210
 soudure par diffusion S 450
 soudure par étincelage F 176
 soudure parfaite S 9
 soudure parfaite d'après radiographie X 5
 soudure par frottement F 312
 soudure par fusion F 378
 soudure par fusion bout à bout circulaire C 140
 soudure par laser L 71
 soudure par moulage C 73
 soudure par percussion P 39
 soudure par points F 373, S 521
 soudure par points à couvreur joint B 172
 soudure par points à l'arc A 332
 soudure par points à l'arc de tungstène sous gaz inerte T 275
 soudure par points à recouvrement L 11
 soudure par points au laser L 65
 soudure par points d'aluminium A 169
 soudure par points MIG G 61
 soudure par points multiples M 344
 soudure par points par ultrasons U 21
 soudure par points sous protection gazeuse G 111
 soudure par pression P 299
 soudure par pulvérisation S 559
 soudure par rapprochement à deux couches MIG T 318
 soudure par rapprochement au laser L 34
 soudure par recouvrement L 9
 soudure par résistance R 114, R 118
 soudure par vibration V 47
 soudure par ultra-sons U 31
 soudure piquée S 660
 soudure «plasma» P 94
 soudure plate en bordure E 4
 soudure poreuse F 29
 soudure portante S 691
 soudure pour containers T 25
 soudure propre C 164, C 165
 soudure rectiligne S 677, S 704
 soudure régulière R 53
 soudure renforcée R 58, R 61
 soudure renforcée à l'envers W 701
 soudure résistante à la pression P 295
 soudure ronde automatique A 522
 soudure ronde extérieure C 143
 soudure ronde soudée par bombardement électronique E 184
 soudure sans écartement des bords C 185
 soudure sans entaille N 76
 soudure sans métal d'apport D 209
 soudure semi-automatique S 65
 soudures hélicoïdales à H 116
 soudure solidifiée S 444

- soudure soumise au contrôle par rayons X X 4
 soudure sous argon A 415
 soudure sous atmosphère d'argon A 415
 soudure sous flux en une seule couche S 238
 soudure sous flux en une seule passe S 238
 soudure sous protection gazeuse G 107
 soudure supérieure U 97
 soudure sur bords droits P 73
 soudure sur bords droits avec reprise à l'envers S 565
 soudure sur bords droits sans reprise à l'envers S 566
 soudure sur bords relevés F 166
 soudure sur chantier S 284
 soudure sur fonte C 69, G 230
 soudure structurale C 302
 soudure symétriquement intermittente C 101
 soudure tenace T 220
 soudure tendre S 365
 soudure tendre normalisée S 605
 soudure TIG I 70
 soudure transversale T 251
 soudure traversée C 271
 soudure uniforme E 275, R 53
 soudure unilatérale S 264
 soudure usinable M 1
 soudure vers le haut U 117
 soudure verticale V 17, V 26
 soudure verticale à l'arc submergé V 28
 soudure verticale à une seule passe S 242
 soudure verticale exécutée en descendant D 167
 soudure vive S 365
 soufflage de l'arc A 231
 soufflé magnétique M 18
 soufflé magnétique de l'arc M 17
 soumis à l'acception A 9
 soupape à oxygène haute pression H 189
 soupape à pointeau d'oxygène O 136
 soupape d'arrêt à flotteur F 217
 soupape d'eau W 12
 soupape d'eau de sécurité B 6
 soupape de réduction R 42
 soupape d'oxygène O 152
 soupape hydraulique centrale M 31
 soupape mano-détendeuse P 288
 soupape réductrice bi-étagée D 154
 soupape réductrice de pression P 288
 soupape réductrice de pression d'appareil soudeur W 395
 soupape réductrice de pression mono-étagée S 270
 soupape sèche D 193
 source de chaleur H 86
 source de chaleur du laser L 48
 source de chaleur par impulsions laser P 381
 source de chaleur soudante W 333
 source de courant P 246
 source de courant alternatif à souder A 60
 source de courant à tension constante C 297
 source de courant à tension constante pour le soudage à l'arc C 296
 source de courant auxiliaire A 593
 source de courant aux ondes carrées S 571
 source de courant continu D 17
 source de courant continu à tension constante C 290
 source de courant de coupage C 582
 source de courant de soudage W 413
 source de courant de soudage sous CO₂ C 472
 source de courant pour le soudage en atmosphère de protection au CO₂ C 472
 source de courant pour soudage à l'arc A 391
 source de courant principal M 33
 source de courant pulsatoire P 376
 source de courant universelle U 77
 source de CO₂ C 446
 source de laser L 63
 source de laser pulsatoire P 382
 source d'énergie électrique en construction spéciale S 482
 source d'énergie électrique normalisée S 601
 source d'énergie pour soudage W 413
 source de puissance normalisée à souder S 613
 source thermique H 86
 source ultrasonique U 20
 soutien en cuivre C 366
 soutien métallique M 158
 spécifications de soudage W 455
 spécimen de soudage MIG G 71
 spécimen de soudage par bombardement électronique E 194
 spécimen de soudure en bout B 238
 spécimen de soudure en bout par résistance R 111
 spécimen de soudure par fusion F 382
 spécimen de soudure par résistance R 130
 spécimen du métal d'apport F 44
 spécimen du métal déposé W 605
 spécimen du métal de soudure W 605
 spécimen d'une soudure bout à bout B 231
 spécimen d'un joint soudé à l'arc sous flux en poudre S 752
 spécimen Izod V 60
 spécimen soudé TIG G 150
 spectre électro-magnétique E 176
 stabilisant l'arc A 341
 stabilisateur d'arc A 340
 stabilisateur de l'arc à haute fréquence H 148
 stabilisation d'arc A 339
 stabilisation de l'arc à haute fréquence H 147
 stabilisation du courant de soudage W 102
 stabilité à la cassure par fragilité R 106
 stabilité à la chaleur H 220
 stabilité de la flamme F 156
 stabilité de l'arc A 338
 stabilité du bain de soudure S 573
 stabilité du courant de soudage W 101
 stable à la chaleur H 217
 stade en plasma P 106
 standard d'électrodes E 143
 start de la coupe S 626
 station de bonnes C 608
 station de soudage W 461
 stockage des électrodes E 144
 stratum L 84
 structure F 3
 structure de la fonte C 72
 structure de la soudure S 715, W 76
 structure de la zone de soudure W 710
 structure de la zone de transformation H 54
 structure de la zone de transition W 164
 structure de la zone influencée thermiquement H 54
 structure d'électrode E 63
 structure de rupture F 3
 structure des lignes L 130
 structure du bain de soudage A 476
 structure du grain G 214
 structure du matériau S 714
 structure du métal d'apport W 600
 structure du métal de base P 14
 structure du métal déposé W 600
 substance poreuse P 193
 substance pour la formation de gaz G 39
 succession de points S 774
 succession des opérations de soudage W 441
 suite de points S 86
 superficie de la racine R 204
 superficie de la soudure W 678
 superficie du bain de fusion S 787
 superficie du cordon W 678
 superficie du fil W 751
 superposition par soudure B 198
 support P 334
 support à l'envers d'aluminium A 152
 support à l'envers rainuré G 236
 support annulaire de la soudure B 13
 support d'acier feuillard S 638
 support de chalumeau C 55
 support de la racine R 180
 support d'électrode E 110
 support d'électrode coudé O 2
 support d'électrode droit S 667
 support de poudre F 232
 support de tête de soudage W 327
 support du bain de fusion S 779
 support du bain de soudage S 779
 support en cuivre C 366
 support gazeux arrière R 200
 surchauffage de la soudure O 65
 surchauffage du métal d'apport W 591
 surchauffe de la soudure O 65, W 531
 surchauffe du bain de fusion O 66
 sûr de contre-coup B 3/4
 surpasseur de la racine R 198
 surpasseur de soudure W 696
 surpasseur pour aplatissement U 101
 surpasseur pour l'usinage A 116
 sûreté contre rupture par fragilité S 3
 surexcédent à la soudure F 181
 surexcédent pour refoulement U 101
 surface active de la pointe d'électrode E 48
 surface adhésive A 77
 surface cuivrée C 380
 surface de contact de l'électrode E 65
 surface de coupe C 546
 surface de la baguette de soudure W 512
 surface de la brasure B 142
 surface de la ligne de soudure W 59
 surface de la passe S 788
 surface de la pièce W 763
 surface de la pièce à travailler W 763
 surface de la pièce à usiner W 763
 surface de la soudure W 59
 surface de l'électrode E 148
 surface de section de l'arc électrique C 519
 surface de section de la soudure W 658
 surface de section de l'électrode E 77
 surface de soudage tendre S 382
 surface de soudure S 786
 surface du bain de fusion M 285, S 787, W 625
 surface du bain de laitier S 328
 surface du cordon de soudure W 59, W 65
 surface du fil à souder W 512
 surface du métal déposé S 789
 surface inférieure de la soudure U 54
 surface oxycoupée F 117
 surfaces à souder W 467
 surface supérieure de la soudure T 185, U 96
 surface travaillante de forme bombée D 136
 surface travaillante de la pointe d'électrode E 48
 surface travaillante plane F 213
 surface utile de la pointe d'électrode E 48
 surmesure pour retrait du métal d'apport W 596
 surplus d'acétylène E 282
 surplus de flux S 809
 surplus de gaz E 279
 surplus d'oxygène E 284
 surproduction en gaz E 279
 surveillance du processus de soudage W 418
 susceptibilité à criquer du métal d'apport W 565
 susceptibilité à la fissuration W 99
 susceptibilité à la fissuration dans la zone influencée thermiquement C 497
 susceptibilité à la microfissuration S 814
 susceptibilité au criquage W 99
 susceptibilité au microcriquage S 814
 susceptibilité aux criques de soudage C 491, S 81
 susceptibilité aux fissures à chaud S 813
 susceptible à des criques de soudage S 819
 susceptible à la fissuration C 498

susceptible au criquage de la soudure S 818
 susceptible de casser par fragilité P 345
 susceptible d'être soudé W 48
 symbole de soudage W 468
 symbole de l'électrode E 113
 symétrie de la ligne de soudure W 681
 symétrie de la soudure W 681
 symétrie du cordon de soudure W 681
 système avance-fil W 738
 système avance-fil en push-pull P 409
 système de bouteilles C 608
 système de commande du courant de soudage W 237
 système de distribution C 608
 système de laser L 67
 système de maser M 104
 système de pompage P 395
 système de soudage W 469
 système de soudage à l'arc A 389
 système de soudage à l'arc électrique E 25
 système de soudage à l'arc en atmosphère inerte avec électrode de tungstène pour le perçage de trous G 137
 système de soudage à usages multiples M 355
 système de soudage automatique F 348
 système de soudage par points à c. a. A 51
 système de soudage par points à l'arc A 337
 système de soudage par points par résistance R 100
 système de soudage semi-automatique S 70
 système de soudage semi-automatique MIG S 69
 système d'essai de soudabilité W 687
 système guide-tête de soudage W 448
 système oxydécoupeur à deux chalumeaux T 324
 système pour l'usinage des métaux au laser L 53
 système Slavianov du soudage à l'arc S 338
 système universel de soudage M 355
 système vibratoire piézo-électrique P 49

T

table de soudage W 470
 table porte-pièce P 206
 table support de pièce C 570
 table tournante T 288
 table tournante à soudage W 499
 table tournante basculable P 205
 tablier d'amiante A 458
 tache cathodique C 77
 tâche de soudage W 197
 taille de bossage S 105, S 291
 taille de creuset S 290
 taille de goutte D 188
 taille de la buse S 293
 taille de la pièce à souder W 555
 taille des buses à gaz G 87
 taille des flammes F 151
 taille de soudure en angle F 69
 taille de soudure sur bossage S 105

taille du bain de fusion S 292
 taille du foyer S 518
 taille du goujon S 722
 tambour à fil W 747
 tambour au fil-électrode W 508
 tapure C 244
 tapure de trempe H 23
 taux de consommation d'électrode B 212
 taux de consommation de l'électrode E 123
 taux de remplissage P 42
 technicien soudeur W 471
 technique à deux passes T 321
 technique à l'arc étincelant S 542
 technique à souder à l'auto-gène O 98
 technique d'apporter des métaux au pistolet par fusion O 100
 technique de brasage B 166
 technique de coupage A 457
 technique de jonction J 23
 technique de la soudure S 419
 technique de la soudure de traction S 705
 technique de la soudure verticale en descendant V 16
 technique de l'oxycoupage F 132
 technique de l'oxycoupage mécanique M 4
 technique de métallisation au pistolet M 192
 technique de rechargement dur H 30
 technique des appareils et machines à souder W 190
 technique de soudage à gauche L 100
 technique de soudage à l'arc avec percussion S 730
 technique de soudage à l'arc sous CO₂ C 441
 technique de soudage à l'arc sous CO₂ C 474
 technique de soudage à l'arc sous protection gazeuse G 114
 technique de soudage à l'électrode de tungstène en atmosphère inerte T 279
 technique de soudage aluminothermique T 84
 technique de soudage auto-gène A 456
 technique de soudage automatique A 584
 technique de soudage électrique sous laitier E 240
 technique de soudage en ligne continue par résistance R 92
 technique de soudage par bombardement électronique E 210
 technique de soudage par étincelage F 177
 technique de soudage par faisceau d'électrons E 210
 technique de soudage par résistance à haute fréquence H 160
 technique de soudage pulsé TIG P 391
 technique de soudage sous protection gazeuse de CO₂ C 441
 technique de soudure à haut courant H 142
 technique de soudure ascendante V 33
 technique de travail à l'arc sous CO₂ C 474
 technique d'injection S 553

technique d'injection oxy-acétylénique O 100
 technique d'inspecter les soudures W 530
 technique d'oxycoupage F 132
 technique du brasage S 419
 technique du collage A 78
 technique du collage des métaux M 160
 technique du cordon linéaire S 705
 technique du courant maximum MIG H 135
 technique du laser L 68
 technique du laser pulsatoire P 384
 technique du microsoudage M 225
 technique d'une seule passe S 240
 technique du soudage à droite R 148
 technique du soudage à l'arc A 392
 technique du soudage à l'arc court S 143
 technique du soudage à l'arc étincelant sous CO₂ C 445
 technique du soudage à main M 92
 technique du soudage au fil mince F 91
 technique du soudage au plasma P 141
 technique du soudage de Benardos B 97
 technique du soudage électrique E 42
 technique du soudage électrique à l'arc E 42
 technique du soudage en arrière R 148
 technique du soudage manuel M 92
 technique du soudage MIG G 78
 technique du soudage par passes balancées W 25
 technique du soudage par passes larges W 25
 technique du soudage par points à résistance R 103
 technique du soudage par résistance R 127
 technique du soudage par ultrasons U 39
 technique du soudage «plasma» P 141
 technique du soudage ultrasonique des matières plastiques U 13
 technique MIG M 234
 technique multipasses M 323
 technologie au plasma P 135
 technologie de la jonction J 24
 technologie de soudage W 473
 technologie de soudage par bombardement électronique E 211
 technologie de soudage par faisceau d'électrons E 211
 technologie du soudage à l'arc A 393
 technologie du soudage d'aluminium A 178
 technologie du soudage «plasma» P 142
 technologiste de soudage W 472
 télé réglage du courant de soudage R 64
 température d'allumage I 5
 température d'amorçage I 5, K 8
 température de combustion T 40

température de durcissement A 204
 température de fusion M 142
 température de fusion du métal d'apport M 141
 température de fusion du métal de base M 140
 température de la baguette R 169
 température de la cathode C 79
 température de la colonne d'arc C 255
 température de la couche entre-deux I 128
 température de la flamme F 159
 température de la passe intermédiaire I 128
 température de l'arc A 352
 température de la surface d'usinage de l'électrode E 89
 température d'électrode E 149
 température de préchauffage P 272
 température de réchauffage P 272
 température de recristallisation R 35
 température de recuit de normalisation M 65
 température de remplissage F 72
 température de soudage W 475
 température de soudage tendre S 420
 température de soudure S 420
 température d'essai T 54
 température de traitement thermique de détente S 699
 température de transformation T 240
 température de transition T 244
 température de transition Charpy C 113
 température de trempe H 24
 température d'inflammation K 8
 température du bain de fusion T 39, T 41
 température du bain de laitier S 329
 température du bain de soudage T 41
 température du gaz combustible F 327
 température du gaz comprimé C 607
 température du gaz de soudage W 314
 température du laitier T 42
 température du métal de base B 50
 température du plasma P 136
 température provoquant rupture par fragilité B 178
 température superficielle S 793
 temps d'absence de pression P 286
 temps d'amorçage P 268
 temps d'amorçage du laser L 43
 temps d'arc A 354
 temps d'arrêt de l'électrode D 215
 temps d'arrêt des électrodes sur les moules D 45
 temps d'échauffement W 175
 temps d'écoulement de courant C 535
 temps de coupe C 591
 temps de court-circuit S 153

- temps de débit de l'arc A 236
 temps de décroissance de l'intensité D 166
 temps de descente du courant D 166
 temps de durcissement A 203
 temps de forgeage F 280
 temps de fusion A 236, B 214
 temps de l'accroissement de l'intensité U 115
 temps de l'accroissement du courant U 115
 temps de maintien de l'effort H 230
 temps de pointage T 7
 temps de postchauffage P 210
 temps de refroidissement C 118
 temps de soudage W 116, W 479
 temps de soudage à main M 93
 temps de soudage effectif C 535
 temps de soudage-finition F 96
 temps de soudage net A 53
 temps de soudage par points de pointage T 17
 temps de soudage provisoire T 17
 temps du courant de soudage W 253
 temps hors-pression P 286
 temps minimum de soudage M 252
 ténacité de la soudure T 219
 ténacité de la zone d'influence thermique H 55
 ténacité du métal fondu W 606
 tendance à casser par fragilité S 810
 tendance à criquer due à la chaleur H 260
 tendance à la corrosion due au criquage par contrainte P 353
 tendance à la fissuration C 492
 tendance à la fragilité du métal de soudure W 571
 tendance à la microfissuration T 43
 tendance au criquage C 492
 tendance au criquage dans la ligne de soudure W 97
 tendance au criquage dans la soudure W 97
 tendance au criquage dû à la chaleur H 258
 tendance au criquage par corrosion P 353
 tendance au criquage sous cordon U 47
 tendance au microcriquage T 43
 tendant à criquer en raison de la chaleur H 259
 tendant à criquer pendant le soudage S 819
 tendant à la microfissuration P 346
 tendant au microcriquage P 346
 teneur d'acétylène A 17
 teneur d'oxygène dans le métal déposé O 118
 teneur en azote N 28
 teneur en azote du métal d'apport W 588
 teneur en carbone de la soudure W 79
 teneur en carbone du métal d'apport W 558
 teneur en carbone du métal déposé W 558
 teneur en gaz G 24
 teneur en hydrogène H 285
- teneur en hydrogène du métal d'apport W 579
 teneur en laitier S 311
 teneur en manganèse dans la soudure W 544
 teneur en manganèse dans le métal de soudure W 583
 teneur en métal d'apport V 63
 teneur en phosphore du métal déposé W 592
 teneur en poudre de fer I 139
 teneur en silicium du métal d'apport W 597
 teneur en soufre du métal déposé (d'apport) W 601
 teneur en titane du cordon de soudure W 689
 teneur totale en gaz O 56
 tension à l'arc A 360
 tension à la rupture par fragilité B 180
 tension aux électrodes E 153
 tension à vide O 20
 tension continue de soudage D 29
 tension d'allumage I 7
 tension d'amorçage A 308
 tension d'arc «plasma» P 93
 tension de court-circuit S 157
 tension de gaz G 93
 tension de l'arc A 347
 tension de l'arc électrique W 502
 tension de réamorçage R 135
 tension de retrait S 168
 tension de rupture par fragilité B 180
 tension de service de l'arc T 262
 tension de soudage W 502
 tension de soudure par points S 539
 tension électronique E 198
 tension maximale de soudage M 115
 tensions résiduelles R 72
 tensions résiduelles en soudage R 74
 tension superficielle S 794
 tension superficielle du bain de fusion S 795
 tente protectrice pour soudure W 476
 tenue aux criques C 486
 tenue de l'arc électrique A 230
 tenue des pots P 222
 terminaison de la jonction J 27
 terminaison de la soudure T 51
 terminaison de l'assemblage J 27
 test de soudabilité S 377
 test de soudage S 421
 test de soudage MIG G 79
 test de soudure S 421
 tester le soudage W 683
 tête à souder en tandem T 24
 tête de chalumeau T 199
 tête de chalumeau à souder W 494
 tête de chalumeau spéciale S 495
 tête de coupage «plasma» P 80
 tête de coupe C 565
 tête de la buse T 184
 tête de laser L 47
 tête de la torche T 199
 tête d'électrode E 106
 tête de l'électrode à rouleau E 156
 tête de microsoudage M 223
 tête de soudage W 326
- tête de soudage à deux fils T 328
 tête de soudage à deux fils pour le soudage à l'arc sous flux en poudre T 330
 tête de soudage à l'arc A 384
 tête de soudage à l'arc de tungstène sous gaz inerte T 281
 tête de soudage à l'arc sous gaz de protection G 108
 tête de soudage à l'arc submergé S 759
 tête de soudage à portique G 6
 tête de soudage à trois électrodes T 116
 tête de soudage au laser L 74
 tête de soudage automatique A 581
 tête de soudage automatique TIG A 574
 tête de soudage bifilaire T 328
 tête de soudage de petites dimensions S 353
 tête de soudage en atmosphère d'argon T 281
 tête de soudage fixe F 109
 tête de soudage intérieur I 89
 tête de soudage MIG G 75
 tête de soudage miniature M 250
 tête de soudage par points S 533
 tête de soudage pour la soudure à l'arc submergé A 566
 tête de soudage pour le soudage à la main sous flux M 83
 tête de soudage pour le soudage à la main sous poudre M 83
 tête de soudage pour le soudage à l'arc au charbon C 37
 tête de soudage pour le soudage de précision P 258
 tête de soudage pour le soudage par points multiples M 349
 tête de soudage pour le soudage par pression thermique T 87
 tête de soudage stationnaire F 109
 tête de soudage universelle U 83
 tête d'essai oblique A 199
 tête extérieure O 55
 tête soudeuse Arcatom (à l'hydrogène atomique) A 487
 tête soudeuse sous CO₂ C 224
 tête universelle U 76
 texture de grain G 214
 théorie d'arc A 353
 théorie du plasma P 137
 thermo-cycle [du soudage] W 477
 thermoplastes (thermoplastiques) soudables W 53
 thermo-résistance de l'électrode W 274
 thermo-résistance du cordon W 688
 thermo-résistant H 217
 thorié T 102
 tige de chalumeau T 190
 timbre du soudeur W 621
 tirage de contact T 216
 tirage de l'arc électrique D 172
 tirage par contact entre électrode et pièce à souder T 216
- tôle aux cratères terminaux W 145
 tôle de base B 53
 tôle du métal de base B 53
 tôle grosse d'aluminium H 109
 tolérance de contraction S 163
 tolérance de coupe C 592
 tôles à souder W 405
 tôles soudables W 405
 tôle supérieure T 186
 tôle technologique R 225
 torche T 180
 torche à arc «plasma» transféré T 235
 torche à arc «plasma» transféré pour le découpage T 235
 torche à flammes multiples M 306, M 308
 torche à jet «plasma» P 123
 torche à l'arc non transféré N 57
 torche à l'arc transféré T 236
 torche à l'oxygène O 149
 torche à l'oxyhydrogène O 156
 torche annulaire R 153
 torche à pistolet P 70
 torche à plasma pour le soudage P 101
 torche à préchauffer P 269
 torche à pression P 296
 torche arc-air au rabotage de joints A 225
 torche Arcatom A 480
 torche argonarc T 149
 torche à souder à deux flammes T 300
 torche à souder à deux pointes T 300
 torche à souder les plastiques P 148
 torche à trois tuyaux flexibles T 117
 torche de construction spéciale S 494
 torche de coupage à l'oxyhydrogène O 158
 torche de coupage mécanique M 5
 torche de coupage standard S 594
 torche de découpage à la poudre P 240
 torche de soudage S 425
 torche de soudage à l'arc A 394
 torche de soudage à l'arc sous CO₂ C 425
 torche de soudage à microplasma M 211
 torche de soudage mécanique M 13
 torche de soudage sous CO₂ C 447
 torche de soudage standard S 614
 torche directe T 236
 torche double tête T 304
 torche d'oxycoupage individuelle S 207
 torche d'oxycoupage pour plaques H 98
 torche indirecte N 57
 torche légère L 121
 torche manuelle MIG M 62
 torche mécanique d'oxyd-coupage WIG T 272
 torche mécanique MIG M 9
 torche MIG M 240
 torche MIG au fil mince F 88
 torche normale pour machine soudeuse S 600
 torche «plasma» P 92
 torche «plasma» à arc non transféré N 56

- torche «plasma» à arc transféré T 234
 torche «plasma» pour le soudage P 101
 torche pour le décriquage à poudre P 237
 torche pour le nettoyage à la poudre P 242
 torche pour soudage à l'hydrogène atomique A 480
 torche pour soudage en atmosphère neutre avec électrode de tungstène T 149
 torche pour soudage TiG à l'argon T 149
 torche refroidie à eau W 8
 torche refroidie par air A 98
 torche spéciale pour machine à souder S 481
 torche standard S 610
 torche type pistolet P 242
 torche universelle U 82
 torche universelle TiG U 81
 tour automatique F 342
 tout-soudé A 140
 traçage de la soudure S 28
 tréfilage D 169
 traitement préparatoire de surface S 790
 traitement thermique H 90
 traitement thermique après le soudage P 217
 traitement thermique au solvant S 454
 traitement thermique complémentaire P 212
 traitement thermique de détente S 698
 traitement thermique de détente après soudage P 218
 traitement thermique des cordons afin de réduire la tension W 677
 traitement thermique des soudures afin de réduire la tension W 677
 traitement thermique en vue de réduire la tension S 698
 traitement thermique par induction H 91
 traitement thermique subséquent P 209, P 212
 traitement thermique ultérieur P 212
 trajet de l'arc A 275
 trajet de la tête de soudage M 296
 trajet des éclaboussures S 463
 trajet de soudure W 437
 trajet d'étincelage F 189
 trajet du courant de soudage P 23
 trancher S 92
 transducteur électro-acoustique U 27
 transducteur magnétostrictif M 27
 transfert M 186
 transfert de courant C 540
 transfert de gouttes sous forme de bruine S 557
 transfert de matière dans l'arc T 231
 transfert de matière dans l'arc de soudage M 194
 transfert de matière dans le trajet de l'arc T 231
 transfert de matière en fines gouttes S 350
 transfert de matière en gouttes M 167
 transfert de métal T 232
 transfert de métal dans l'arc T 231
 transfert de métal dans l'arc de soudage M 194
 transfert de métal dans le trajet de l'arc T 231
 transfert de métal en fines gouttes S 350
 transfert de métal en gouttes M 167
 transfert de métal en pluie fine S 560
 transfert du métal sans formation d'éclaboussures S 466
 transfert en grosses gouttes comme par court-circuit D 187
 transferts / seconde T 239
 transformateur à caractéristique décroissante D 178
 transformateur à caractéristique tombante D 178
 transformateur à poste unique S 227
 transformateur de redresseur de soudage T 242
 transformateur de redresseur pour machine soudeuse T 242
 transformateur de soudage W 498
 transformateur de soudage à grande puissance H 107
 transformateur de soudage à l'arc A 395
 transformateur de soudage à main T 241
 transformateur de soudage à postes multiples M 313
 transformateur de soudage à poste unique S 229
 transformateur de soudage mono-phasé S 255
 transformateur de soudage par étincelage F 203
 transformateur de soudage par points S 536
 transformateur de soudage triphasé T 132
 transformateur mono-phasé de soudage S 255
 transformateur pour soudage par résistance R 128
 transformateur triphasé T 130
 transformation de la structure S 713
 transformation par soudage W 290
 transition de la soudure au métal de base W 532
 transition de métal en court-circuit S 156
 transition de métal sans court-circuit N 55
 transition de soudure W 532
 transition du métal d'apport T 230, W 607
 transition du métal en fines gouttelettes F 79
 transition du métal en fines particules F 79
 transition du métal en gouttes G 199
 transition du métal en gouttes de grosseur moyenne I 106
 transition du métal en grosses gouttes L 21
 transition du métal en grosses gouttes du métal L 21
 transition du métal en petites gouttes S 351
 transition du métal pendant le soudage M 196
 transition du métal sans formation d'éclaboussures S 466
 transition en grosses gouttes comme par court-circuit D 187
 transition par immersion S 156
 transmetteur de temps de soudage W 482
 transmetteur d'ultrasons U 28
 transmetteur ultrasonique G 190
 transmission de courant C 540
 transmission du courant de soudage T 245
 transport du fil W 732
 travail de développement du laser L 40
 travail de soudage autogène G 178
 travail de soudage électrique A 397
 travaux au soudage automatique A 587
 travaux de brasage dur B 155
 travaux de coupage C 595
 travaux de découpage F 135
 travaux de rechargement par soudage dur H 28
 travaux de soudage par rechargement B 195
 travaux d'oxycoupage F 135
 trémie à disperser la poudre F 250
 trémie à flux à souder F 256
 trémie au poudre P 231
 trempe au chalumeau F 158, S 785
 tremper D 108
 trempe superficielle S 785
 trompe de soudage refroidie par air G 202
 tronçon de la soudure P 200
 tronçonneuse de profilés P 323
 trou de coulée K 4, P 223
 trou de soufflage H 67
 trou dû au soufflage H 67
 trou percé au laser L 49
 tube d'amenée de flux pulvérulent F 252
 tube de brûleur T 209
 tube de contact C 328
 tube de contact en cuivre C 377
 tube de quartz Q 7
 tube d'oxygène de coupe C 579
 tube éclair au Xénon X 2
 tube guide-file W 742
 tube mélangeur M 263
 tube photoflash au Xénon X 2
 tube soudé W 139
 tube soudé en spirales S 503
 tungstène thorié T 105
 tuyau à gaz G 44
 tuyau d'alimentation S 777
 tuyau d'amenée S 777
 tuyau flexible à l'air A 105
 tuyau flexible d'acétylène A 27
 tuyau flexible d'alimentation S 777
 tuyau flexible d'amenée S 777
 tuyauterie d'acétylène A 30
 tuyère guide-fil W 741
 type d'arc A 357
 type d'assemblage J 32
 type d'automate T 332
 type de fil W 754
 type de fil à souder W 513
 type de flux F 268
 type de gaz T 337
 type de joint J 32
 type de joint soudé W 538
 type de la flamme de soudage N 6
 type de la soudure W 692
 type de l'électrode E 152
 type de l'équipement de soudage T 342
 type de métal d'apport W 608
 type d'enrobage C 208
 type de poste soudeur automatique T 333
 type de résine T 338
 type de soudure W 538
 type de tête de soudage T 343
 type de torche T 339
 type du chalumeau à souder T 344
 type du courant T 334
 type du courant de soudage T 341
 type du gaz protecteur S 129
 type du laser L 70
 type du soudage K 10, T 340
- U**
- ultra[-]son U 43
 union J 15
 unir J 12
 unité à emploi unique S 262
 unité à poste unique S 225
 unité à seul emploi S 262
 unité à souder W 443
 unité de commande de soudage W 228
 unité de soudage à arcs multiples N 301
 unité de soudage à l'arc MIG G 70
 unité de soudage au laser L 78
 unité de soudage des goujons à l'arc A 351
 unité de soudage électrique E 43
 unité de soudage électrique sous protection gazeuse E 170
 unité de soudage en cœur par bombardement électronique E 188
 unité de soudage par bombardement électronique E 196
 unité de volume du métal d'apport U 72
 unité mono-électrode S 212
 unité soudeuse W 443
 usinage à l'arc électrique A 296
 usinage à soudage W 290
 usinage des bords E 8
 usine d'acétylène A 16
 usine d'électrodes E 90/1, E 129
 usine de recherche P 53
 usine fabricante de machines soudeuses W 288
 usure de l'électrode E 155
 usure des électrodes B 216
 usure des électrodes à point W 486
 usure des électrodes à rouleau W 22
 utilisation à pied d'œuvre F 31
 utilisation de l'énergie d'arc A 358
 utilisation du soudage à l'arc submergé P 247
- V**
- valeur ajustée du courant de soudage W 444
 valeur caractéristique des électrodes E 56

valeur d'avancement F 21
 valeur d'avancement de l'électrode E 95
 valeur de consigne du courant de soudage W 249
 valeur de réglage de soudage W 660
 valeur de résilience N 77
 valeur de résilience dans la zone influencée thermiquement H 51
 valeur de résilience du métal de soudure W 581
 valeur du courant de soudage F 183, V 7
 valve de bouteille à oxygène O 125
 valve de gaz combustible F 328
 valve de la bouteille C 615
 valve des bouteilles pour l'oxygène O 125
 vapeurs de zinc Z 2
 vaporisateur d'oxygène O 127
 variables de soudage W 501
 variation dans le voltage de l'arc A 362
 variation de la vitesse de soudage W 459
 variation de tension de soudage W 503
 variation du courant de l'arc A 252
 variation du courant de soudage W 234
 variation du trajet de l'arc A 290
 V chanfreiné W 321
 vérification ultrasonique de soudures U 41
 vernis de soudage W 416
 verre de soudage P 359
 verre filtrant P 358
 verre filtrant pour soudeur D 5
 verre foncé D 5
 verre protecteur P 358, P 361
 verre protecteur [pour soudeur] C 461
 vêtement d'amiante A 460, A 463
 vêtement d'asbeste A 463
 vêtement de protection S 2, W 619
 vêtement de protection en cuir L 96
 vêtement de protection en cuir pour soudeurs L 98
 vêtement de protection fabriqué de tissu d'asbeste A 463
 vêtement de soudeur W 619

vêtement protecteur en cuir pour soudeurs L 98
 vibreur V 46
 vibreur piézo-électrique P 49
 vibration sonore S 458
 vibrations supersoniques U 29
 vibrations ultrasoniques U 29
 vidange de la bonbonne E 254
 vidange de la bouteille E 254
 vide préalable P 307
 vieillissement A 88
 vie utile de la buse N 87
 vireur T 287
 viscosité des scories S 336
 viscosité du bain de fusion W 644
 viscosité du bain de soudage W 644
 viscosité du flux à souder V 53
 viscosité du laitier S 336
 vis de mise à la terre W 323
 vis de réglage R 56
 vis de terre W 323
 visières de protection pour soudeurs W 620
 vis régulatrice de pression P 282
 vitesse d'accroissement de l'intensité C 539
 vitesse d'accroissement du courant C 539
 vitesse d'amenée de l'électrode E 142
 vitesse d'amenée du fil W 736
 vitesse d'amorçage I 6
 vitesse d'amorçage du laser L 43
 vitesse d'arc A 356
 vitesse d'avance F 20
 vitesse d'avance du fil W 736
 vitesse d'avance du fil d'apport R 18
 vitesse d'avancement de l'électrode E 142
 vitesse d'avancement du fil à souder R 20
 vitesse de brasage B 163
 vitesse de chariot P 161
 vitesse de combustion C 264
 vitesse de coupure au plasma P 108
 vitesse de coupe C 587
 vitesse de découpage sur gabarit S 100
 vitesse de déplacement T 260
 vitesse de fusion B 212
 vitesse de fusion du fil W 744
 vitesse de fusion du flux découpant F 237

vitesse de gazéification G 45
 vitesse de mouvement du chalumeau T 208
 vitesse de projection S 552
 vitesse de refoulement U 107
 vitesse de refroidissement C 348
 vitesse de refroidissement de l'élément soudé R 17
 vitesse de refroidissement du métal déposé C 349
 vitesse de rouleau R 174
 vitesse des gelets R 174
 vitesse des molettes R 174
 vitesse de solidification de la soudure W 162
 vitesse de solidification du cordon W 162
 vitesse de sortie du mélange gazeux O 48
 vitesse de soudage W 456
 vitesse de soudage automatique A 583
 vitesse de soudage manuel M 91
 vitesse de soudage moyenne A 594
 vitesse de support P 161
 vitesse d'étincelage F 187
 vitesse de volée des éclaboussures S 470
 vitesse du chalumeau T 208
 vitesse du gaz G 159
 vitesse du jet «plasma» P 124
 vitesse du soudage à l'arc submergé S 763
 vitesse d'usure des électrodes R 19
 vitesse nominale de soudage N 36
 vitesse oscillante S 500
 vitesse pendulaire S 500
 vitreux G 198
 voie C 596
 voie d'écrasement U 113
 voie de réchauffage P 270
 voie de soudure W 437
 voie du courant de soudage P 23
 voisinage de la soudure P 366
 voltage aux électrodes V 61
 voltage d'amorçage I 7
 voltage de courant continu pour soudage D 29
 voltage de l'arc A 347, T 262
 voltage de l'arc de soudage W 194
 voltage de soudage W 502
 voltage de soudure par étincelage F 190
 voltage du courant de soudage W 502

voltage effectif de soudage A 54
 voltage maximal de soudage M 115
 voltage nominal de soudage N 37
 volume de gaz combustible V 64
 volume de goutte D 190
 volume de la soudure C 139, V 65, W 698
 volume de métal de soudure V 63
 volume du laitier S 337

W

wattage de l'arc A 320

Z

zirconium Z 5
 zone adjacente de la soudure Z 7
 zone carburée C 52
 zone d'arc A 228, A 404
 zone de carburation C 52
 zone d'écaburée D 30
 zone de combustion C 265
 zone de coupure C 553
 zone de dilution D 106
 zone de fusion F 395
 zone de l'arc court D 117
 zone de l'arc électrique A 404
 zone de la soudure W 704
 zone de pénétration P 34
 zone de refroidissement C 353
 zone des bords E 11
 zone de solidification S 441
 zone de soudage W 528
 zone de soudage à l'arc A 398
 zone de soudure R 52, V 51
 zone de tension de soudage W 504
 zone de transition de chaleur H 46
 zone de transition entre métal de base et soudure W 532
 zone du courant de soudage W 248
 zone effectuée A 84
 zone influencée par la chaleur du soudage H 46
 zone soudée W 528
 zone sous influence de la chaleur H 46
 zone sous l'influence de la chaleur du métal de base H 53

РУССКИЙ

1. Сварка открытой дугой
 - 1.1. Сварочная дуга
 - 1.2. Источники питания
 - 1.3. Сварочные аппараты
 - 1.4. Присадочные материалы
2. Сварка под флюсом
 - 2.1. Различные способы сварки под флюсом (сварка шланговым полуавтоматом, сварка двумя головками, сварка двумя проволоками, расположенными поперек шва, трехфазная сварка, сварка последовательными дугами)
 - 2.2. Источники питания
 - 2.3. Сварочные аппараты
 - 2.4. Присадочные материалы
3. Электрошлаковая сварка
 - 3.1. Источники питания
 - 3.2. Сварочные аппараты
 - 3.3. Присадочные материалы
4. Способы сварки в среде защитного газа
 - 4.1. Атомноводородная сварка
 - 4.2. Сварка вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа
 - 4.3. Сварка плавящимся электродом в среде инертного газа
 - 4.4. Сварка в защитной среде углекислого газа
 - 4.5. Источники питания
 - 4.6. Сварочные аппараты
 - 4.7. Присадочные материалы
5. Электрическая контактная сварка
 - 5.1. Точечная сварка
 - 5.2. Рельефная сварка
 - 5.3. Роликовая сварка
 - 5.4. Стыковая сварка
6. Особые способы сварки
 - 6.1. Холодная сварка давлением
 - 6.2. Сварка трением
 - 6.3. Сварка ультразвуком
 - 6.4. Сварка взрывом
 - 6.5. Электроннолучевая сварка
 - 6.6. Сварка плазменной струей
 - 6.7. Алюмотермическая сварка
 - 6.8. Сварка лазером
7. Металлургия сварки
8. Сварные конструкции
 - 8.1. Котло- и сосудостроение
 - 8.2. металлоконструкции и машиностроение
 - 8.3. Транспортное машиностроение
 - 8.4. Расчет сварных конструкций
9. Сварочные приспособления
10. Сварочные напряжения
11. Способы испытания
 - 11.1. Механическое испытание материалов
 - 11.2. Неразрушающее испытание материалов
12. Технология сварки
13. Тепловая резка
 - 13.1. Кислородная резка
 - 13.2. Электродуговая резка
 - 13.3. Плазменная резка
 - 13.4. Газодуговая резка
14. Пайка (способы и аппараты)
15. Склеивание металлов
16. Металлизация распылением

А

- авиаль A 111
 автогенная мастерская G 175
 автогенная пайка O 113
 автогенная резка F 120, O 93
 автогенная техника A 456, O 98
 автогенная установка O 97
 автогенный аппарат O 92
 автомат F 342
 автомат для аргоно-дуговой сварки A 540
 автомат для атомноводородной сварки A 514
 автомат для ацетилено-кислородной наплавки A 551
 автомат для вертикальной сварки V 12
 автомат для газовой наплавки A 551
 автомат для газовой сварки A 542
 автомат для газозлектрической сварки A 538
 автомат для дуговой сварки A 512
 автомат для дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа A 540, C 270
 автомат для дуговой сварки в среде защитного газа A 538
 автомат для дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа A 540, C 270
 автомат для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа A 536, F 343
 автомат для дуговой сварки под флюсом A 567, F 347
 автомат для дуговой сварки под флюсом одной электродной проволокой A 560
 автомат для дуговой сварки под флюсом последовательно расположенными дугами A 570
 автомат для дуговой сварки под флюсом тремя электродными проволоками A 572
 автомат для дуговой сварки под флюсом угловых швов A 530
 автомат для дуговой сварки постоянным током под флюсом A 527
 автомат для дуговой сварки точками в защитной среде CO₂ A 524
 автомат для дуговой сварки точками в защитной среде углекислого газа A 524
 автомат для дуговой сварки труб плавящимся электродом в среде инертного газа G 52
 автомат для дуговой сварки угльным электродом A 520
 автомат для дуговой точечной сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа A 573
 автомат для дуговой точечной сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа A 573
 автомат для кислородной резки A 532
 автомат для контактной сварки A 558
 автомат для наплавки A 569
 автомат для пайки A 562
 автомат для пайки твердым припоем A 517
 автомат для подачи проволоки A 588
 автомат для прецизионной сварки A 555
 автомат для рельефной сварки A 557
 автомат для сварки вертикальных швов V 12
 автомат для сварки в защитной среде CO₂ A 525, F 341
 автомат для сварки в защитной среде углекислого газа A 525, F 341
 автомат для сварки в среде CO₂ A 525, F 341
 автомат для сварки в среде углекислого газа A 525, F 341
 автомат для сварки в стык A 519
 автомат для сварки двумя проволоками в защитной среде CO₂ T 312
 автомат для сварки двумя проволоками в защитной среде углекислого газа T 312
 автомат для сварки двумя проволоками в среде углекислого газа T 312
 автомат для сварки кольцевого шва A 544
 автомат для сварки кольцевых швов в защитной среде CO₂ A 526
 автомат для сварки кольцевых швов в защитной среде углекислого газа A 526
 автомат для сварки кольцевых швов в среде CO₂ A 526
 автомат для сварки кольцевых швов в среде углекислого газа A 526
 автомат для сварки кругового шва A 544
 автомат для сварки оплавлением A 534
 автомат для сварки под флюсом A 567, F 347
 автомат для сварки под флюсом двумя электродными проволоками, расположенными поперек шва A 553
 автомат для сварки под флюсом одной электродной проволокой A 560
 автомат для сварки под флюсом последовательно расположенными дугами A 570
 автомат для сварки под флюсом тремя электродными проволоками A 572
 автомат для сварки под флюсом угловых швов A 530
 автомат для сварки постоянным током под флюсом A 527
 автомат для сварки тонкой проволокой A 531
 автомат для сварки тремя электродами T 109
 автомат для сварки труб A 554
 автомат для сварки труб в защитной среде CO₂ A 523
 автомат для сварки труб в защитной среде углекислого газа A 523
 автомат для сварки труб в среде CO₂ A 523
 автомат для сварки труб в среде углекислого газа A 523
 автомат для сварки ультракороткой дугой A 559
 автомат для сварки цепей C 102
 автомат для сварки элементов конструкции I 98
 автомат для стыковой сварки A 519
 автомат для стыковой сварки оплавлением A 533
 автомат для стыковой сварки проволоки A 591
 автомат для точечной сварки A 563
 автомат для точной сварки A 555
 автомат для точной сварки мелких деталей A 555
 автомат для электрошлаковой сварки A 528
 автоматизация процесса сварки W 200
 автоматизация сварки W 200
 автоматизированная сварка A 508
 автоматизированное сварочное производство A 587
 автоматизированный способ сварки A 509
 автоматическая атомноводородная сварка A 515
 автоматическая вертикальная сварка A 576
 автоматическая газовая сварка A 552
 автоматическая газозлектрическая сварка A 537
 автоматическая горизонтальная дуговая сварка под флюсом A 564
 автоматическая горизонтальная сварка под флюсом A 564
 автоматическая двухслойная сварка T 316
 автоматическая дуговая приварка болтов C 597
 автоматическая дуговая приварка шпилек C 597
 автоматическая дуговая сварка A 510
 автоматическая дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа A 575
 автоматическая дуговая сварка в среде защитного газа A 537
 автоматическая дуговая сварка неплавящимся электродом в среде инертного газа A 575
 автоматическая дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа A 548
 автоматическая дуговая сварка под флюсом A 565, F 346
 автоматическая дуговая сварка под флюсом в горизонтальном положении A 564
 автоматическая дуговая сварка под флюсом одной электродной проволокой S 195
 автоматическая дуговая сварка под флюсом последовательно расположенными дугами T 20
 автоматическая сварочная машина F 348
 автоматическая сварочная установка F 348
 автоматическая установка для дуговой сварки A 511
 автоматическая установка для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа A 536
 автоматическая установка для точечной сварки A 563
 автоматическая электрошлаковая сварка A 529
 автоматическое оборудование F 342
 автоматическое приспособление для сварки A 580
 автоматическое сварочное оборудование F 348
 автоматическое сварочное приспособление A 580
 автомат с программным управлением для дуговой точечной сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа P 325
 автомат с программным управлением для дуговой точечной сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа P 325
 автомат с цифровым управлением для дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа T 30

- автомат с цифровым управлением для дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа Т 30
- автомат с цифровым управлением для дуговой точечной сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа А 571
- автомат с цифровым управлением для дуговой точечной сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа А 571
- агломерированный сварочный флюс А 90
- адгезионная способность А 74
- азот воздуха N 30
- азотная плазма N 31
- азотная плазменная струя N 32
- азотно-водородная смесь N 29
- аккумулирование ацетиленового газа S 664
- аккумулирование газа G 117
- аккумуляторная машина для точечной сварки B 58
- активный материал наэра M 102
- алитирование А 112
- алюминиевая крупка F 81
- алюминиевая подкладка А 152, В 16
- алюминиевая полоса В 16
- алюминиевая присадочная проволока А 162
- алюминиевая проволока А 182, Р 398
- алюминиевая сварная конструкция W 117
- алюминиевая сварочная проволока А 181
- алюминиевая шина А 152
- алюминиевобронзовая присадочная проволока А 158
- алюминиевобронзовый присадочный материал А 157
- алюминиевобронзовый электрод А 156
- алюминиевое сварное изделие А 179
- алюминиевомагниевого присадочный материал А 165
- алюминиевоцинкомagneвий присадочный материал А 184
- алюминиевый мягкий припой S 369
- алюминиевый наплавленный металл А 172
- алюминиевый припой А 167
- алюминиевый присадочный материал А 161
- алюминиевый сердечник электрода А 159
- алюминиевый слиток А 153
- алюминиевый сплав, применяемый в качестве присадочного металла при сварке А 173
- алюминиевый электрод А 160
- алюминий А 147
- алюминотермия А 145
- алюминотермическая наплавка R 30
- алюминотермическая реакция Т 74
- алюминотермическая ремонтная сварка Т 75
- алюминотермическая сварка А 146
- алюминотермическая сварка арматурной стали Т 81
- алюминотермическая сварка давлением Р 294
- алюминотермическая сварка промежуточным литьем F 376
- алюминотермическая сварка рельсов Т 71
- алюминотермическая сварка рельсов в процессе эксплуатации железной дороги Т 73
- алюминотермическая сварка серого чугуна А 144
- алюминотермическая сварка труб Т 69
- аморфный уголь А 185
- амплитуда вибраций А 194
- амплитуда колебаний А 194
- амплитуда колебания А 193
- амплитуда поперечного перемещения А 193
- анализ наплавленного металла D 49
- анализ сварного шва W 56
- анализ сварочной проволоки W 506
- анализ сердечника электрода А 196
- анализ шлака S 298
- анод дуги А 227
- анодное падение напряжения А 212
- анодное пятно А 210
- антикоррозионная защитная окраска С 419
- антикоррозионный сплав С 421
- аппарат для автоматической газовой сварки А 542
- аппарат для автоматической дуговой сварки под флюсом F 347
- аппарат для автоматической сварки в защитной среде CO₂ А 525
- аппарат для автоматической сварки в защитной среде углекислого газа А 525
- аппарат для автоматической сварки в среде CO₂ А 525
- аппарат для автоматической сварки в среде углекислого газа А 525
- аппарат для автоматической сварки горячим газом А 545
- аппарат для автоматической сварки под флюсом F 347
- аппарат для атомноводородной сварки А 481
- аппарат для ацетиленокислородной резки O 87
- аппарат для ацетиленокислородной сварки O 103
- аппарат для вертикальной сварки V 37
- аппарат для возбуждения дуги W 193
- аппарат для газовой металлургии F 146
- аппарат для газовой сварки G 165, G 166, O 103
- аппарат для газозлектрической сварки E 166
- аппарат для газозлектрической сварки плавящимся электродом С 306
- аппарат для дуговой приварки болтов А 351
- аппарат для дуговой приварки шпилек А 351
- аппарат для дуговой резки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа Т 142
- аппарат для дуговой сварки А 389, E 38
- аппарат для дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 132
- аппарат для дуговой сварки на переменном токе А 7
- аппарат для дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа G 132
- аппарат для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа G 70, M 231
- аппарат для дуговой сварки под флюсом S 738
- аппарат для дуговой сварки под флюсом внутренних швов I 95
- аппарат для дуговой сварки под флюсом двумя электродными проволоками Т 331
- аппарат для дуговой сварки под флюсом угловых швов F 58
- аппарат для дуговой сварки постоянным током D 82
- аппарат для дуговой сварки точками А 334
- аппарат для дуговой сварки труб плавящимся электродом в среде инертного газа M 233
- аппарат для дуговой точечной сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 147
- аппарат для дуговой точечной сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа G 147
- аппарат для зажигания дуги W 193
- аппарат для кислородной резки F 121, O 87
- аппарат для контактной сварки R 120
- аппарат для контактной сварки однофазным переменным током S 249
- аппарат для контактной точечной сварки R 100
- аппарат для контактной точечной сварки мелких деталей F 83
- аппарат для кузнечной сварки F 285
- аппарат для многодуговой сварки M 301
- аппарат для односторонней двухточечной сварки T 306
- аппарат для односторонней точечной сварки при последовательном прохождении тока S 89
- аппарат для одноэлектродной сварки S 212
- аппарат для пайки S 393
- аппарат для пайки ацетиленовым пламенем А 35
- аппарат для пайки газовой горелкой С 27
- аппарат для пайки применением контактного нагрева R 94
- аппарат для плазменной резки P 84
- аппарат для порошкового напыления P 234
- аппарат для приварки болтов S 726
- аппарат для приварки болтов в среде защитного газа S 120
- аппарат для приварки болтов контактной сваркой R 105
- аппарат для приварки шпилек S 726
- аппарат для приварки шпилек в среде защитного газа S 120
- аппарат для приварки шпилек контактной сваркой R 105
- аппарат для прожигания отверстий H 232
- аппарат для прожигания отверстий вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 135
- аппарат для прожигания отверстий неплавящимся электродом в среде инертного газа G 135
- аппарат для резки плазменной струей P 84
- аппарат для ручной дуговой сварки M 44
- аппарат для ручной дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа M 63
- аппарат для ручной дуговой сварки под флюсом M 82
- аппарат для ручной кислородной резки M 55
- аппарат для ручной сварки H 16
- аппарат для ручной сварки в защитной среде CO₂ M 51
- аппарат для ручной сварки в защитной среде углекислого газа M 51
- аппарат для ручной сварки в среде углекислого газа M 51
- аппарат для ручной сварки под флюсом M 82
- аппарат для сварки в CO₂ С 360
- аппарат для сварки вертикальных швов V 37
- аппарат для сварки в защитной среде CO₂ С 438
- аппарат для сварки в защитной среде углекислого газа С 438
- аппарат для сварки внутреннего шва I 117
- аппарат для сварки внутренних швов труб I 119
- аппарат для сварки водяным газом W 19
- аппарат для сварки в среде CO₂ С 438
- аппарат для сварки в среде углекислого газа С 438
- аппарат для сварки в углекислом газе С 360
- аппарат для сварки горячим газом H 265
- аппарат для сварки двумя проволоками в защитной среде CO₂ T 327
- аппарат для сварки двумя проволоками в защитной среде углекислого газа T 327
- аппарат для сварки двумя проволоками в среде CO₂ T 327
- аппарат для сварки двумя проволоками в среде углекислого газа T 327
- аппарат для сварки двухстороннего углового шва T 298
- аппарат для сварки короткой дугой S 144, S 152

- аппарат для сварки короткой дугой в защитной среде CO_2 С 435
- аппарат для сварки короткой дугой в защитной среде углекислого газа С 435
- аппарат для сварки короткой дугой в среде CO_2 С 435
- аппарат для сварки короткой дугой в среде углекислого газа С 435
- аппарат для сварки лазером (лучом лазера) L 78
- аппарат для сварки на переменном токе А 62
- аппарат для сварки одной электродной проволокой S 212
- аппарат для сварки плавящимся электродом С 306
- аппарат для сварки под флюсом S 738
- аппарат для сварки под флюсом внутренних швов I 95
- аппарат для сварки под флюсом двумя электродными проволоками Т 331
- аппарат для сварки под флюсом угловых швов F 58
- аппарат для сварки порошковой проволокой Т 268
- аппарат для сварки струей горячего воздуха H 252
- аппарат для сварки термопластиков быстрым нагревом и последующим охлаждением при сжатии Т 61
- аппарат для сварки током высокой частоты H 169
- аппарат для сварки тремя проволоками Т 134
- аппарат для сварки тремя электродами Т 112, Т 134
- аппарат для сварки угловых швов F 63
- аппарат для сварки ультразвуком U 34
- аппарат для сварки ультразвуком короткой дугой S 144, S 152
- аппарат для сварки ультразвуком короткой дугой в защитной среде CO_2 С 435
- аппарат для сварки ультразвуком короткой дугой в защитной среде углекислого газа С 435
- аппарат для сварки ультразвуком короткой дугой в среде углекислого газа С 435
- аппарат для сварки ультразвуком короткой дугой в среде углекислого газа С 435
- аппарат для стыковой контактной сварки R 81
- аппарат для стыковой сварки сопротивлением R 81
- аппарат для точечной дуговой сварки А 334
- аппарат для ударной сварки Р 38
- аппарат для ультразвуковой пайки U 18
- аппарат для холодной сварки давлением С 237
- аппарат для электроннолучевой сварки E 205
- аппарат для электрошлаковой сварки E 242, E 269
- аппарат для электрошлаковой сварки двумя электродными проволоками Т 310
- аппарат для электрошлаковой сварки одной электродной проволокой S 211
- аппарат для электрошлаковой сварки тремя электродными проволоками Т 111
- аппаратный шкаф С 339
- аппарат с двумя головками для сварки под флюсом D 201
- аппарат с цифровым управлением для дуговой точечной сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа Т 31
- аппарат с цифровым управлением для дуговой точечной сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа Т 31
- аппаратура для пайки S 397
- аппаратура для управления сварочной головкой W 328
- аппаратура управления для контактной сварки R 121
- аргон А 407
- аргон высокой степени очистки H 200
- аргон высокой чистоты H 200
- аргон для сварки W 317
- аргоновая атмосфера А 414
- аргоно-водородная смесь А 429
- аргоно-дуговая резка А 439
- аргоно-дуговая сварка А 409, А 441
- аргоно-дуговая точечная сварка А 408
- армированный электрод S 109, S 507
- асбестовая бумага А 462
- асбестовый защитный шлем А 459
- атмосфера CO_2 С 209
- атмосфера аргона W 318
- атмосфера в зоне сварки W 199
- атмосфера высокой степени чистоты в зоне сварки H 202
- атмосфера дуги E 16
- атмосфера инертного газа I 48
- атмосфера углекислого газа С 209
- атмосферное воздействие А 479
- атомоводородная сварка А 492, H 294
- аустенитная высокомарганцовистая сталь H 175
- аустенитная сварка А 501
- аустенитная сталь А 499
- аустенитное сварное соединение А 503
- аустенитно-ферритное сварное соединение F 23
- аустенитно-ферритный наплавленный металл А 497
- аустенитно-ферритный сварной шов А 496
- аустенитный наплавленный металл А 494
- аустенитный присадочный материал А 498
- аустенитный сварной шов А 500
- аустенитный сварочный электрод А 502
- аустенитный электрод А 495
- ацетилен А 15, А 21
- ацетилен в баллоне В 123
- ацетилен высокого давления H 181
- ацетилен низкого давления L 185
- ацетиленовая горелка А 39
- ацетиленовая раппа А 28
- ацетиленовое пламя А 20
- ацетилено-воздушная горелка А 92
- ацетилено-воздушная сварка А 94
- ацетилено-воздушная смесь А 93
- ацетилено-воздушное пламя А 91
- ацетиленовый баллон А 37, D 132
- ацетиленовый газогенератор низкого давления L 186
- ацетиленовый газогенератор среднего давления M 131
- ацетиленовый генератор А 22, А 24
- ацетиленовый генератор «вода на карбид» W 16
- ацетиленовый генератор высокого давления H 182, H 187
- ацетиленовый генератор «карбид на воду» С 30
- ацетиленовый генератор контактной системы С 330
- ацетиленовый генератор контактной системы с вытеснением воды R 31, W 10
- ацетиленовый генератор контактной системы с плазмой газгольдером В 90
- ацетиленовый генератор контактной системы с плавящим кополом В 90
- ацетиленовый генератор контактной системы с погружением карбида D 113
- ацетиленовый генератор низкого давления L 186
- ацетиленовый генератор среднего давления M 131, M 132
- ацетиленовый генератор «сухого» типа D 195
- ацетиленовый завод А 16
- ацетиленовый манометр А 32
- ацетиленовый редуктор А 33
- ацетиленовый шланг А 27
- ацетилено-кислородная горелка O 95
- ацетилено-кислородная многопламенная горелка O 96
- ацетилено-кислородная пайка-сварка O 84
- ацетилено-кислородная сварка А 41, А 506
- ацетилено-кислородная смесь А 29
- ацетилено-кислородная установка O 97
- ацетилено-кислородное пламя O 101
- ацетилено-кислородное сварочное пламя O 104
- ацетилено-кислородный аппарат O 92
- ацетилен среднего давления M 130
- Б**
- балка для крепления сварочных аппаратов W 189
- балка для установки сварочных аппаратов W 189
- баллон для CO_2 С 212
- баллон для аммиака С 610
- баллон для аргона А 421
- баллон для ацетилена А 37, D 132
- баллон для водорода H 286
- баллон для газа G 28
- баллон для газа низкого давления L 193
- баллон для гелия H 118
- баллон для горючего газа F 321
- баллон для пропана Р 349
- баллон для сварочного аргона А 421
- баллон для сжатого газа С 281, H 191
- баллон для углекислого газа С 212
- баллон для углекислоты С 212
- баллонный газ С 606
- барабан для намотки проволоки W 747
- барабан для намотки сварочной проволоки R 46
- башня баллона С 613
- безгротовый F 192
- бездефектность F 300
- бездефектность шва W 671
- бездефектный F 302
- бездефектный наплавленный металл S 460
- бездефектный шов S 9
- бездуговая сварка А 294
- бездуговой А 293
- бездуговой процесс А 295
- безрельсовый аппарат Т 222
- безрельсовый аппарат для одноэлектродной сварки S 214
- безрельсовый аппарат для сварки одной электродной проволокой S 214
- безрельсовый аппарат для электрошлаковой сварки Т 221
- безшлаковой F 306
- безыонная горелка Р 296
- безыонная сварочная горелка H 192
- белое защитное стекло С 461
- бензинорез O 114
- бензорез O 114
- бескамерная сварка электронным лучом O 49
- бескамерная электроннолучевая сварка O 49
- бескислородный сварочный флюс O 130
- бескислородный флюс O 130
- бесступенчатое регулирование S 576
- бесшовный W 541
- бинарный сплав B 107
- близость сварного шва Р 366
- боковые поверхности подготовленных кромок W 170
- боковые поверхности разделанных кромок W 170
- бороздки на поверхности реза D 171
- брикет из карбида кальция С 18
- бронзовая сварочная проволока В 192
- бронзовый присадочный материал В 187
- бронзовый электрод В 185
- брызги S 462
- брызги вольфрама Т 283
- брызги металла S 469
- брызги, образующиеся при сварке W 454
- брызги при лазерной сварке L 81
- брызги при сварке лазером L 81
- брызги при сварке лучом лазера L 81

брызги шлака S 335
бункер для болтов S 721
бункер для проволоки W 746
бункер для флюса F 239,
F 256
бункер для шпилек
S 721
бухта проволоки B 202

В

вакуумная камера V 1
валик B 73
валик без пор P 191
валик, заполняющий разделку F 46
валик, наплавленный под флюсом S 734
валик, наплавленный с поперечными перенесениями электрода W 24
валиковая проба B 71
валиковая проба при дуговой сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа G 124
валик подварочного шва R 143
валик сварного шва молибдена M 286
валик сварного шва титана T 177
валик шва W 201
валик шва, выполненного дуговой сваркой A 369
валик шва при дуговой сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа G 149
валик шва с неснятым усилением R 217
ванна для пайки погружением S 380
ванна, защищенная CO₂ S 479
ванна, защищенная углекислым газом C 479
ванна расплавленного металла W 408, W 640
ванна расплавленного металла, защищенная CO₂ S 479
ванна расплавленного металла, защищенная углекислым газом C 479
ванна расплавленного металла при дуговой сварке A 401
ванна расплавленного металла при обратной полярности C 81
ванна расплавленного металла при прямой полярности A 213
ванна с припоем для пайки погружением S 396
вано-шлаковая сварка P 183
аварка заплат W 335, W 361
аведение присадочного материала F 49
аведение присадочного металла F 49
аведение горелки T 202
аведение резака T 202
аведение электрода E 120
авеличина ванны расплавленного металла S 292, W 643
авеличина выступа S 291
авеличина зазора G 10, R 202
авеличина зазора в корне подготовки кромок под сварку R 206
авеличина зазора в корне разделки кромок под сварку R 206
авеличина зазора в основании подготовки (разделки) кромок под сварку R 206
авеличина зерен карбида S 289
авеличина зерна металла сварного шва W 167
авеличина каплей D 188
авеличина катета L 102
авеличина катета углового шва F 67
авеличина пламени F 151
авеличина подачи F 21
авеличина рельефа S 291
авеличина сварочного элемента W 555
авеличина сварочного пламени S 294
авеличина сварочного тока W 243, W 186, V 7
авеличина сварочной ванны S 292, W 643
авеличина тигеля S 290
авеличина тока при сварке оплавлением F 183
авеличина ударной вязкости N 77
авеличина ударной вязкости в зоне термического влияния H 51
авеличина ударной вязкости наплавленного металла W 581
авеличина фокусного пятна S 518
авентиль ацетиленового баллона A 19
авентиль ацетиленового редуктора A 34
авентиль ацетиленовой горелки A 40
авентиль баллона S 615
авентиль баллона для ацетилена A 19
авентиль газового баллона G 29
авентиль горелки T 210
авентиль горючего газа F 328
авентиль для кислорода высокого давления H 189
авентиль кислородного баллона O 125
авентиль подачи режущего кислорода C 580
авентиль резака T 210
авентиляционное устройство для отсоса паров W 307
авертикальная дуговая сварка под флюсом V 29
авертикальная оболочка V 27
авертикальная обшивка V 27
авертикальная односторонняя дуговая сварка под флюсом S 241
авертикальная односторонняя сварка под флюсом S 241
авертикальная ручная сварка V 22
авертикальная сварка V 25
авертикальная сварка в защитной среде CO₂ E 171
авертикальная сварка в защитной среде CO₂ (углекислого газа) с принудительным формированием шва E 173
авертикальная сварка в среде CO₂ E 171
авертикальная сварка в среде CO₂ (углекислого газа) с принудительным формированием шва E 173
авертикальная сварка под флюсом V 29
авертикальная электрошлаковая сварка V 19
авертикальное положение V 23
авертикальный стыковой шов V 13
авертикальный угловой шов V 20
авертикальный шов S 617, V 26, V 36
авертикальный шов, сваренный под флюсом V 28
авертикальный шов, сваренный сверху вниз D 167, V 17
авертикальный шов, сваренный снизу вверх U 117
аверхний валик T 182
аверхний лист T 186
аверхний предел текучести U 99
аверхний роликовый электрод U 98
аверхний слой C 462
аверхний хобот T 181
аверхний шов U 97
аверхний электрод T 183
аверхний электрод точечной сварки T 187
аверхняя консоль T 181
аввещество на основе эпоксидных смол для склеивания металла E 266
аввибратор V 46
аввиродуговая наплавка V 49
аввиродуговая сварка V 44
аввиродуговая сварка током низкой частоты L 174
аввироконтактная сварка V 44
аввид валика B 60
аввид валика шва W 64
аввид горючего газа T 337
аввид дефекта N 5
аввид защитного газа S 129
аввидимая дуга V 56
аввид пламени F 148
аввид сварки K 10
аввид сварного соединения W 538
аввид соединения J 32
аввид шва W 57, W 692
аввид электрода E 80
аввилка для подвески H 239
аввилка для подвески горелки H 18
аваклеенный P 20
аввключение вольфрама T 278
аввключение в сварном шве W 180
аввключение процесса сварки W 391
аввключение сварки W 391
аввключение сварочного тока S 622, S 628
аввлажность электродов E 126
аввлажный ацетилен W 711
аввлиание надреза N 75
аввлиание усадки S 167
аввмятина E 115, I 33
аввнесение припоя S 385
аввнешний вид валика B 60
аввнешний вид валика шва W 64
аввнешний вид сварного шва E 301
аввнешний вид шва W 57
аввнешний кольцевой шов S 143
аввнешний продольный шов E 302
аввнешний шов E 305
аввнешняя головка O 55
авановое зажигать R 134
аввнутреннее ядро пламени I 87
аввнутренние напряжения при сварке R 74
аввнутренний дефект I 101
аввнутренний диаметр мундштука N 85
аввнутренний диаметр накопника N 85
аввнутренний диаметр сопла N 85
аввнутренний кольцевой шов S 145
аввнутренний ползун I 93
аввнутренний продольный шов I 118
аввнутренний угловой шов I 91
аввнутренний формирующий ползун I 93
аввнутренний шов I 124
аввнутренний шов трубы I 121
аввнутренняя полость горелки I 102
аввнутренняя полость резака I 102
аввнутренняя раковина I 123
аввнутренняя синеватая область ядра пламени B 112
аввнутренняя сторона шва I 92
аввнутренняя трещина I 114
аввогнутый сварной шов S 284
аввогнутый угловой шов S 283
аввода для охлаждения C 352
авводный раствор хлористого цинка S 401
авводоотделитель W 14
авводородная рампа H 291
авводородная хрупкость H 284
авводородное охрупчивание H 287
авводородное пламя H 288
авводородно-кислородная горелка O 156
авводородно-кислородная резка O 157
авводородно-кислородная сварка O 159
авводородно-кислородное пламя O 155
авводородно-кислородный резак O 158
авводородный баллон H 286
авводородный генератор H 290
авводяной затвор W 12
авводяной затвор среднего давления M 133
авводяной предохранительный затвор W 12
аввозбуждение I 1
аввозбуждение дуги A 279, D 172, I 1
аввозбуждение дуги наложением импульсов тока высокой частоты H 155
аввозбуждение дуги прикосновением электрода к изделию T 216
аввозбуждение дуги прикосновением электрода к свариваемому изделию T 216
аввозбуждение дуги с помощью осциллятора H 149
аввозбуждение дуги электродом E 114
аввозбуждение лазера F 99
аввозбуждение с помощью вспомогательной дуги P 51
аввозвратный ход электрода R 136
аввоздействие дуги A 221, I 11
аввоздействие дуги A 232

- воздействие луча лазера L 50
 воздействие электрической дуги I 11
 воздушная дуга A 96
 воздушная плазма A 110
 воздушная сушка A 102
 воздушно-бутановая смесь B 222
 воздушно-дуговая поверхностьная резка A 223
 воздушно-дуговая резка A 222
 воздушно-дуговая строжка A 223
 воздушно-дуговая строжка угольным электродом C 32
 воздушно-дуговой разак A 225
 воздушно-плазменная резка P 85
 возможность подхода при сварке W 183
 возможность провара P 31
 возможность проплавления P 31
 возмущение дуги A 264
 возникновение брызг O 43
 возникновение выпускного отверстия K 5
 возникновение летки K 5
 возникновение пор P 188
 возникновение трещин в корне R 184
 возникновение трещин в кратере C 501
 возникновение трещин в кратере корневого слоя R 199
 возникновение трещин в сварных соединениях C 488
 возникновение трещины в теле шва U 49
 возникновение трещины под валиком шва U 49
 возникновение трещины под действием напряжений S 696
 возрастание давления I 30
 возрастание тока дуги A 253
 вольтамперная характеристика C 541, V 62
 вольфрамовая проволока T 285
 вольфрамовый стержень T 282
 вольфрамовый электрод P 402, T 277
 вольфрамовый электрод для дуговой сварки в среде инертного газа T 153
 вольфрамовый электрод для сварки в среде инертного газа T 143
 вольфрамовый электрод, содержащий цирконий Z 4
 воронка для загрузки флюса P 231
 воронка для подачи флюса F 250
 восковая модель W 20
 воспламенение I 1
 восстанавливать сваркой W 651
 восстановительная сварка M 35
 восстановительное пламя R 44
 восстановительное сварочное пламя R 43
 восстановительный газ R 39
 восстановительный защитный газ R 41
 восстановление сваркой W 652
 вращатель P 205
 вращающаяся дуга R 212
- вращающийся преобразователь R 207
 вращающийся сварочный преобразователь R 209
 временное сопротивление на разрыв со сдвигом T 45
 временное сопротивление на разрыв со срезом T 45
 временное сопротивление на растяжение со сдвигом T 45
 временное сопротивление на растяжение со срезом T 45
 время выдержки H 230
 время выдержки электрода D 215
 время выдержки электрода у ползуна D 45
 время горения дуги A 265, A 354
 время горения электрической дуги A 265
 время заварки полностью F 96
 время нагрева H 70
 время нарастания тока U 115
 время оплавления F 188
 время осадки U 112
 время осадки под током U 109
 время охлаждения C 118, C 351
 время плавления B 214
 время подогрева P 268
 время полной заварки F 96
 время последующего нагрева P 210
 время проковки F 280
 время прохождения тока C 535
 время расплавления B 214
 время резки C 591
 время сварки W 479
 время сварки прихваточным швом T 17
 время уменьшения тока D 166
 вспомогательная дуга P 50
 вспомогательное сварочное приспособление W 184
 вспомогательные сварочные материалы W 225
 вспомогательный источник питания A 593
 вспомогательный электрод A 592
 вспышка излучения лазера F 193
 вспышка лазера L 33, L 59
 вспышка лазерного излучения F 193
 вспышка света B 221, F 194
 вставка T 243
 вставной разак универсальной горелки C 554
 вторичная осадка P 221
 вторичный ток S 36
 втулка из нерасплавившегося покрытия E 75
 ВЧ-нагрев H 152
 выбор марки флюса S 39
 выбор сварочного тока S 40
 выбор сварочного флюса S 41
 выбор способа сварки C 125
 выбор типа флюса S 39
 выбор электродов E 57, E 138/9, S 38
 выводной кусок основного металла R 223
 выгорание B 216
 выгорание кремния B 208
 выгорание легирующих элементов A 119
 выгорание марганца B 207
 выгорание углерода B 206
 выгорание цинка B 205
- выделение водорода E 276
 выделение газа G 33
 выделяющийся при сварке дым W 669
 выдержка времени, необходимая для срабатывания механизмов сварочной машины S 572
 вызванная сваркой поводка W 259
 вызванная сваркой усадка W 447
 вызванное сваркой коробление W 259
 выключатель пистолета W 325
 выключение процесса сварки W 370
 выключение сварки W 370
 выключение сварочного тока C 547, E 261
 вылет проволоки W 731
 вылет электрода B 120, E 87
 выполнение производственных работ дуговой сваркой A 381
 выполненный лазером шов точечной сварки L 65
 выпор R 155
 выпрямитель для дуговой сварки R 37
 выпрямитель для сварки в защитной среде CO₂ R 38
 выпрямитель для сварки в защитной среде углекислого газа R 38
 выпрямитель для сварки в среде CO₂ R 38
 выпрямитель для сварки в среде углекислого газа R 38
 выпрямитель для сварки [ультра]короткой дугой S 147
 выпрямитель с жесткой внешней характеристикой C 298
 выпрямитель с падающей внешней характеристикой D 177
 выпрямитель с падающей вольтамперной характеристикой D 181
 выпрямитель с трансформатором T 242
 выпускное отверстие K 4
 выработка ацетиленов A 25
 выработка газа G 33
 выработка кислорода O 144
 вырезанный кислородной резкой F 115
 вырубка B 1
 вырубка корня шва C 123
 высококачественный металл U 105
 высококачественная сталь H 171
 высококачественная электрошлаковая сварка H 204
 высококачественное сварное соединение H 207
 высококачественный наплавленный металл H 206
 высококачественный шов H 205
 высококачественный шов электрошлаковой сварки H 170
 высококачественный электрод H 203
 высоколегированная сталь H 131
 высоколегированное покрытие H 128
- высоколегированный наплавленный металл H 132
 высоколегированный присадочный материал H 130
 высоколегированный электрод H 129
 высокопроизводительная горелка H 104
 высокопроизводительная горелка для сварки в защитной среде CO₂ H 101
 высокопроизводительная горелка для сварки в защитной среде углекислого газа H 101
 высокопроизводительная горелка для сварки в среде CO₂ H 101
 высокопроизводительная горелка для сварки в среде углекислого газа H 101
 высокопроизводительная дуговая сварка под флюсом E 247, H 103
 высокопроизводительная машина для кислородной резки H 102
 высокопроизводительная наплавка под флюсом S 735
 высокопроизводительная сварка H 196
 высокопроизводительная сварка в защитной среде CO₂ H 100
 высокопроизводительная сварка в защитной среде углекислого газа H 100
 высокопроизводительная сварка в среде CO₂ H 100
 высокопроизводительная сварка в среде углекислого газа H 100
 высокопроизводительная сварка под флюсом H 103
 высокопроизводительная сварка точками H 195
 высокопроизводительная сварка шва H 194
 высокопроизводительная сварочная горелка H 106
 высокопроизводительная сварочная горелка с водяным охлаждением W 7
 высокопроизводительная сварочная машина H 198
 высокопроизводительная сварочная машина переменного тока H 193
 высокопроизводительная точечная сварка H 195
 высокопроизводительная установка для кислородной резки H 228
 высокопроизводительное сварочное оборудование H 197
 высокопроизводительный разак H 104
 высокопроизводительный сварочный пистолет H 105
 высокопроизводительный сварочный трансформатор H 107
 высокопроизводительный способ сварки H 199
 высокопроизводительный электрод H 178
 высокопрочная сталь H 222
 высокопрочный наплавленный металл H 214
 высокопрочный сварной шов H 223
 высокоскоростная киносъемка H 210

высокоскоростная кино-
съемочная камера Н 208
высокотемпературный при-
пой Н 218
высокотемпературный
твердый припой Н 216
высокоуглеродистая сталь
Н 133
высокочастотная контакт-
ная сварка Н 158
высокочастотная сварка
D 89, Н 164
высокочастотная сварка
труб Н 162
высокочастотная свароч-
ная машина F 308
высокочастотная свароч-
ная установка Н 166
высокочастотный генера-
тор Н 151
высокочастотный нагрев
Н 152
высокочастотный перемен-
ный ток Н 146
высокочастотный свароч-
ный агрегат Н 169
высокочастотный свароч-
ный аппарат Н 169
высокочастотный свароч-
ный ток Н 165
высокочастотный ток
Н 150
высота валика В 65
высота ванны расплавлен-
ного металла М 183,
W 630
высота выступа Н 112
высота горелки Т 200
высота металлической ван-
ны М 183
высота наплавленного ва-
лика В 65
высота резака Т 200
высота рельефа Н 112
высота сварочной ванны
Р 180, W 630
высота слоя флюса F 235,
F 255
высота шва W 176
высота шлаковой ванны
S 327
выступ Р 333
выступ удлиненной формы
Е 251
вытесняемый объем Р 32
вытяжной зонт А 385
выход газа Е 272
выходная длина волны из-
лучения лазера L 57
выходная длина волны ла-
зера L 57
выходная мощность излу-
чения лазера L 56
выходная мощность лазера
L 56
выходная планка R 225
выходная пластина R 225
выходная плита R 224
выходная энергия излу-
чения лазера L 55
выходная энергия лазера
L 42, L 55
выходное отверстие мунд-
штука горелки О 42
выходное отверстие мунд-
штука резака О 42
выходящий на поверхность
дефект S 782
вязкий излом D 203
вязкий шлак D 46, V 55
вязкий шов Т 220
вязкое разрушение D 203
вязкость зоны термическо-
го влияния Н 55
вязкость наплавленного ме-
талла W 606
вязкость сварного шва
Т 219
вязкость сварочного флюса
V 53

вязкость шва Т 219
вязкость шлака S 336
вязкотекучая сварочная
ванна V 54

Г

газ в дуговом разряде А 276
газ высокого давления
Н 186
газ для нагрева Н 66
газ дуги А 276
газ, защищающий корневую
сторону шва R 190
газ, защищающий обрат-
ную сторону шва R 190
газификатор кислорода
О 127
газ низкого давления L 191
газ-носитель С 56
газовая защита G 115
газовая защита аргоном
А 427
газовая защита гелием
Н 123
газовая защита корня шва
R 200
газовая металлизация F 153
газовая оболочка G 21,
G 34
газовая резка F 120
газовая сварка А 41, А 506,
F 160, O 153
газовая сварка автоматом
А 552
газовая сварка алюминия
G 171
газовая сварка меди G 172
газовая сварка стали
G 173
газовая сварка стыкового
шва G 19
газовая сварка шва стыко-
вого соединения G 19
газовая смесь G 83, M 260
газовая среда G 14
газовая среда в зоне дуги
Е 16
газовая среда в зоне сварки
W 199
газовая среда в печи для
пайки твердым припоём
F 356
газовая среда высокой сте-
пени чистоты в зоне свар-
ки Н 202
газовая струя G 47
газовое включение G 46
газовое пламя G 35
газовое сопло G 85
газо-воздушная горелка
G 11, C 279
газовыделение G 33
газовый аппарат О 92
газовый баллон G 28
газовый канал G 90, G 158
газовый лазер G 48
газовый металлургатор F 146
газовый поток G 36
газовый пузырь G 89
газовый редуктор G 94
газовый счетчик G 37
газовый шланг G 44
газогенератор G 42
газогенераторная А 26
газогенератор низкого дав-
ления L 192
газогенератор, работающий
на брикетах карбида каль-
ция G 191
газозащитная оболочка
G 34
газозащитная смесь S 126
газо-кислородная смесь
F 323
газо-кислородное пламя
F 322
газомер G 37
газопроницаемое соеди-
нение G 121

газообразное флюсующее
вещество G 169
газообразный ацетилен А 21
газообразный водород
Н 289
газообразный углеводород
Н 280
газообразующий компонент
G 39
газопламенная металли-
зация F 153
газопламенная очистка
F 150
газопламенная правка F 157
газоплотное соединение
G 121
газопрессовая сварка G 95,
O 99, P 285
газопрессовая сварка мно-
гопламенной горелкой
M 335
газопровод G 50
газопроницаемость Р 41
газорезательная машина
С 568, F 125
газорезательная машина с
программирующим
устройством Р 326
газорезательная машина с
цифровым управлением
N 103
газорезательный аппарат
F 121
газорезательный аппарат
типа «пантограф» O 90
газорезчик F 128
газосварочная горелка А 507
газосварочная мастерская
G 175
газосварочная отрасль про-
мышленности G 170
газосварочная техника А 456
газосварочная установка
G 176, O 106
газосварочный автомат
А 542
газосварочный аппарат
G 165, G 166, O 103
газосварщик G 179
газоэлектрическая верти-
кальная сварка E 171
газоэлектрическая сварка
А 304, G 12, I 45
газоэлектрическая сварка
алюминия I 59
газоэлектрическая сварка
короткой дугой А 442
газоэлектрическая сварка
металлическим электро-
дом S 118
газоэлектрическая сварка на
монтаже S 285
газоэлектрическая сварка на
строительной площадке
S 285
газоэлектрическая сварка
нелплавящихся электро-
дом I 47
газоэлектрическая сварка
одной проволокой S 209
газоэлектрическая сварка
очень тонкой проволо-
кой M 226
газоэлектрическая сварка
угольным электродом
I 51
газоэлектрическая сварка
ультракороткой дугой
А 442
газоэлектрическая точеч-
ная сварка G 112
газ, поставляемый в балло-
нах С 606
гашенная известь С 3
гелиевая атмосфера Н 117
гелиевая плазма Н 124
гелий высокой степени
очистки Н 201
гелий высокой чистоты
Н 201

гелий для сварки W 320
генератор G 42
генератор для дуговой свар-
ки А 382
генератор для дуговой
сварки постоянным то-
ком D 10, D 26
генератор для ручной ду-
говой сварки G 189
генераторная А 26
генератор неизменной силы
тока С 288
генератор низкого давле-
ния L 192
генераторный газ Р 314
генератор плазмы
P 111
генератор поперечного
поля А 450, С 514
генератор постоянного то-
ка D 13
генератор постоянного то-
ка для дуговой сварки
D 10
генератор постоянного то-
ка для ручной дуговой
сварки D 14
генератор, работающий на
брикетах карбида каль-
ция G 191
генератор с вращающимся
полем R 213
генератор с жесткой внеш-
ней характеристикой
С 291
генератор с независимым
возбуждением S 83
генератор с падающей
внешней характеристи-
кой D 176
генератор с постороным
возбуждением S 82
генератор с расщепленны-
ми полюсами S 508
генератор с самовозбужде-
нием S 50
генератор ультразвуковых
колебаний S 776
генерация ультразвуковых
колебаний G 188
геометрическая форма зо-
ны сварного шва W 707
геометрическая форма зоны
шва W 707
геометрическая форма элек-
трода E 104
геометрия шва W 166
герметично-плотное соеди-
нение L 137
герметичный прочный шов
Р 295
герметичный сварной шов
Н 143
гибкий шланг подачи про-
волоки W 733
гидравлический удар
P 293
гидрат окиси N 278
гидрат окиси кальция С 3
гидроокись N 278
главный сварочный кон-
тактор M 37
гладкий шов S 361
глубина ванны Р 179
глубина ванны расплавлен-
ного металла M 182,
W 627
глубина вмятины D 54
глубина кратера С 502
глубина лунки D 54
глубина металлической ван-
ны D 59
глубина погружения элек-
трода в шлак W 712
глубина отпечатка D 54
глубина провара Р 33
глубина провара корня шва
D 56
глубина провара у кромок
D 57

- глубина проплавления Р 33
глубина проплавления у
кромки D 57
глубина расплавления D 55
глубина реза D 58
глубина сварочной ванны
Р 179, V 627
глубина шлаковой ванны
S 326
глубокий провар D 34
глубокое проплавление
D 34
гнездо шлаковых включений S 325
годный для горновой сварки F 283
годный для кузнечной сварки F 283
годный для сварки S 775
голая присадочная проволока В 27
голая проволока В 34
голая сварочная проволока В 33
голая электродная проволока В 37
головка автомата для дуговой сварки под флюсом А 566
головка автомата для сварки под флюсом А 566
головка для автоматической дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа А 574
головка для автоматической дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа А 574
головка для атомноводородной сварки А 487
головка для дуговой сварки А 384
головка для дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа Т 281
головка для дуговой сварки в среде защитного газа G 108
головка для дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа Т 281
головка для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа G 75
головка для дуговой сварки под флюсом S 759
головка для дуговой сварки под флюсом двумя электродными проволоками Т 330
головка для дуговой сварки угольным электродом С 37
головка для многоточечной сварки М 349
головка для плазменной резки Р 80
головка для прецизионной сварки Р 258
головка для резки плазменной струей Р 80
головка для роликовой сварки Е 156
головка для сварки в защитной среде CO_2 С 224
головка для сварки в защитной среде углекислого газа С 224
головка для сварки внутреннего шва I 89
головка для сварки в среде CO_2 С 224
головка для сварки в среде углекислого газа С 224
- головка для сварки двумя электродными проволоками Т 328
головка для сварки под флюсом S 759
головка для сварки под флюсом двумя электродными проволоками Т 330
головка для сварки последовательными дугами Т 24
головка для сварки точками S 533
головка для сварки тремя электродами Т 116
головка для сварки ультразвуком U 35
головка для термокомпрессионной сварки Т 87
головка для точечной сварки S 533
головка для точной сварки Р 258
головка рельса R 6
головка сварочной горелки VV 494
голый присадочный пруток В 30
голый пруток для ацетилено-кислородной сварки В 28
голый пруток для газовой сварки В 28
голый сварочный пруток В 32
голый сварочный стержень В 32
голый сварочный электрод В 31
голый электрод В 25, В 37
гомогенная сварка Н 238
гомогенное сварное соединение Н 236
гомогенность наплавленного металла VV 576
гомогенный наплавленный металл H 237
горелка Т 188
горелка высокого давления Н 190
горелка для автоматической дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа А 541
горелка для автоматической дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа А 541
горелка для аргондуговой сварки Т 149
горелка для атомноводородной сварки А 480
горелка для ацетилено-кислородной сварки А 42, А 507, О 107
горелка для воздушно-дуговой поверхностной резки А 225
горелка для высокопроизводительной сварки Н 106
горелка для газовой металлизации F 154
горелка для газовой сварки А 42, О 107
горелка для газозлектрической сварки G 106
горелка для дуговой резки вольфрамовым электродом в среде инертного газа Т 141
горелка для дуговой резки неплавящимся электродом в среде инертного газа Т 141
горелка для дуговой сварки А 394
- горелка для дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 156
горелка для дуговой сварки в среде защитного газа G 106
горелка для дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа G 156
горелка для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа I 54, M 240
горелка для дуговой сварки тонкой проволокой в среде инертного газа F 88
горелка для дуговой точечной сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 144, T 148
горелка для дуговой точечной сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа G 144, T 148
горелка для кислородно-дуговой резки О 109
горелка для кислородной резки О 123
горелка для кислородно-флюсовой резки Р 240
горелка для наплавки плазмой дуги Р 103
горелка для наплавки под флюсом Р 227
горелка для очистки от окалины D 64
горелка для пайки S 425
горелка для плазменной резки Р 83
горелка для плазменной резки переходящей дугой Т 235
горелка для плазменной сварки Р 101
горелка для поверхностной закалки газовым пламенем F 142
горелка для подогрева Н 72
горелка для предварительного подогрева Р 269
горелка для пропана Р 352
горелка для резки плазменной струей Р 83
горелка для ручной дуговой резки вольфрамовым электродом в среде инертного газа M 70
горелка для ручной дуговой резки неплавящимся электродом в среде инертного газа M 70
горелка для ручной дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 134
горелка для ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа G 134
горелка для ручной дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа M 62
горелка для ручной дуговой сварки в защитной среде CO_2 С 256, M 52
горелка для ручной сварки в защитной среде углекислого газа С 256, M 52
горелка для ручной сварки в среде CO_2 С 256, M 52
горелка для ручной сварки в среде углекислого газа С 256, M 52
- горелка для сварки в защитной среде CO_2 С 425, С 447
горелка для сварки в защитной среде углекислого газа С 425, С 447
горелка для сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа Т 149
горелка для сварки в среде CO_2 С 425, С 447
горелка для сварки в среде углекислого газа С 425, С 447
горелка для сварки дугой косвенного действия N 57
горелка для сварки дугой прямого действия Т 236
горелка для сварки и резки С 257, VV 187
горелка для сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа Т 149
горелка для сварки плазменной струей Р 101
горелка для сварки пластмассы Р 148
горелка для сварки синтетического материала Р 148
горелка для сварки струей горячего воздуха Н 253
горелка для сварки тонкой проволокой F 87
горелка для сварки труб Р 68
горелка для термoplastических материалов Т 89
горелка карандашного типа Р 26
горелка карандашной формы Р 26
горелка, не склонная к обратным ударам В 5
горелка низкого давления I 82
горелка низкого давления для сварки смесью природного газа с кислородом I 85
горелка, охлаждаемая воздухом G 202
горелка pistolного типа Р 70
горелка постоянной мощности S 271
горелка равного давления F 268
горелка сварочной машины M 13
горелка с водяным охлаждением для высокопроизводительной сварки VV 7
горелка с воздушным охлаждением Т 211
горелка с воздушным охлаждением для дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа А 99
горелка с воздушным охлаждением для дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа А 99
горение дуги А 235
горение электрической дуги А 235
горизонтальная дуговая сварка под флюсом F 210
горизонтальная сварка Н 246
горизонтальная сварка под флюсом F 210
горизонтальное положение Н 242
горизонтальный угловой шов Н 240
горизонтальный шов Н 245, S 173

двухэлектродный аппарат
 Е 270
 двухэлектродный аппарат
 для электрошлаковой
 сварки Т 310
 двухэлектродный свароч-
 ный аппарат Т 307
 дегазация D 42
 дежурная дуга Р 50
 дежурное пламя Р 52
 демонстрационная сварка
 W 260
 демонстрационная свароч-
 ная мастерская W 261
 демонстрация сварки W 260
 деформация кромок Р 180
 держатель для ручной свар-
 ки под флюсом М 83
 держатель металлического
 электрода М 173
 держатель шлангового
 полуавтомата М 83
 держатель электрода для
 дуговой резки С 558
 деталь, сваренная контакт-
 ной сваркой Р 129
 деталь, сваренная ультра-
 звуком U 40
 дефекта/без F 302
 дефект в корне шва R 185
 дефектное место в шве
 D 41
 дефектный D 40
 дефектный наплавленный
 металл U 91
 дефектный сварной шов
 F 11
 дефект поверхности S 782
 дефект провара Р 32
 дефект проплавления Р 32
 дефект, располагающийся
 внутри I 101
 дефект сварки W 258
 дефект шва W 106
 деформационная способ-
 ность зоны сварного шва
 W 706
 деформационная способ-
 ность зоны термического
 влияния H 48
 деформационная способ-
 ность наплавленного ме-
 талла D 203, W 570
 деформационная способ-
 ность основного металла
 Р 11
 деформационная способ-
 ность сварного соедине-
 ния D 207
 деформационная способ-
 ность сварного шва
 W 115
 деформационная способ-
 ность шва W 115
 деформация вследствие
 усадки S 166
 деформация электрода
 F 79
 диаграмма время — темпера-
 тура-превращения Т 263
 диаграмма «напряжение-
 деформация» S 702
 диаграмма растяжения
 S 702
 диаграмма сварки W 264
 диаграмма сварочного тока
 W 254
 диаграмма Шефлера S 14
 диаметр анодного пятна
 А 211
 диаметр болта S 719
 диаметр выступа D 83
 диаметр газового сопла G 86
 диаметр заготовки D 87
 диаметр изделия D 87
 диаметр капли D 183
 диаметр контактной поверх-
 ности электрода D 77
 диаметр конца электрода
 D 81

- диаметр луча В 81
диаметр медного мундштука С 389
диаметр медного наконечника С 389
диаметр медного сопла С 389
диаметр мундштука Т 165
диаметр надреза N 70
диаметр наконечника Т 165
диаметр отверстия мундштука G 86
диаметр покрытия D 80
диаметр присадочного материала D 78, F 39
диаметр присадочного прутка (стержня) F 50
диаметр присадочной проволоки D 78, F 39
диаметр проволоки W 728, W 752
диаметр прутка D 79
диаметр пучка В 81
диаметр рельефа D 83
диаметр сварной точки W 612, W 672
диаметр сварочного прутка W 435
диаметр сварочного стержня W 435
диаметр сварочной ванны D 86
диаметр сварочной проволоки D 85
диаметр сержника электрода E 73
диаметр сопла Т 165
диаметр стержня С 410, D 79
диаметр столба дуги А 261
диаметр фокусного пятна S 513
диаметр хвостовика электрода S 96
диаметр шва D 84
диаметр шпильки S 719
диаметр электрода E 140
диаметр электродного стержня С 410, E 73
диаметр электродной проволоки D 82, E 73
диаметр ядра сварной точки N 91, W 612
диаметр ядра точки N 91
диапазон возможной резки С 553
диапазон настройки сварочного тока R 14
диапазон размеров зерен G 213
диапазон регулирования сварочного напряжения W 504
диапазон регулирования, сварочного тока С 529 W 248
диапазон регулирования тока С 529, С 538
диапазон сварки А 405
диапазон сварочного тока R 14
диапазон скорости резки R 12
диапазон скорости сварки R 15
диапазон температуры пайки твердым припоем В 167
диапазон толщины листа R 13
динамическая характеристика D 220
динамическая характеристика дуги D 221
динамическая характеристика сварочной дуги D 222
динамическая характеристика электрической дуги D 221
- динамическое отношение D 219
динамометр Т 169
дисковый роликовый электрод D 127
дисперсионноутверждающий сплав А 87
дистанционная прокладка D 133
дистанционное регулирование сварочного тока R 64, W 251
диффузионная пайка D 101
диффузионная сварка D 102, W 340
диффузионная сварка в вакууме V 2
диффузионная сварка в среде защитного газа S 114
диффузионная сварка-пайка S 455
диффузионный отжиг S 454
диффузионный отжиг после сварки P 217
диффузия D 99
диэлектрическая сварка D 89
действие лазера L 25
длина валика В 68
длина ванны расплавленного металла W 629
длина волны выходного излучения O 53
длина волны выходного излучения лазера O 53
длина выпуска детали при контактной стыковой сварке С 158
длина выступающих концов детали из контактной колодки J 2
длина дуги А 263, А 289
длина консоли W 478
длина консоли сварочной машины Т 136
длина контактных колодок D 90
длина кратера L 106
длина мундштука N 86
длина наконечника N 86
длина наплавленного валика В 68
длина нахлестки L 105
длина оплавленного участка F 184, F 189
длина пламени F 144
длина подготовки кромок L 107
длина прутка R 168
длина разделки кромок L 107
длина реза L 104
длина сварного шва W 540
длина сварочной ванны W 629
длина сварочной дуги L 109
длина светящегося ядра пламени L 108
длина сопла N 86
длина стержня R 168
длина столба дуги А 243
длина трещины С 493
длина шва S 26
длинная дуга L 140
длительная выносливость основного металла F 7
длительная выносливость сварного соединения F 9
длительная выносливость сварного шва F 8
длительная выносливость сварных конструкций F 10
длительная прочность основного металла F 7
длительная прочность сварного соединения F 9
длительная прочность сварного шва F 8
длительная прочность сварных конструкций F 10
- длительная сварка L 157
длительность включения D 214, T 160
длительность горения электрической дуги А 236
длительность заварки полнотью F 96
длительность импульса лазера L 60
длительность нагрева H 68
длительность нагрева при сварке W 175
длительность осадки под током U 109
длительность охлаждения С 118, С 351
длительность подогрева P 268
длительность полной заварки F 96
длительность последующего нагрева P 211
длительность предварительного подогрева P 267, P 273
длительность прихватки T 7
длительность проковки F 280
длительность протекания сварочного тока W 253
длительность прохождения сварочного тока W 253
длительность резки С 591
длительность ручной сварки M 93
длительность сварки W 116
длительность сварки прихваточным швом T 17
длительность цикла D 213
длительность цикла сварки W 257
днище баллона С 599
дно сварочной ванны В 126
добавка кислорода O 115
добавка отвердителя H 22
добавка флюса F 231
добавление флюса F 231
добавление флюсующего вещества F 231
дозатор флюса F 249
доля основного металла M 110
дополнительная подача защитного газа А 85
допускаемая плотность тока для данного электрода С 530
допускаемое отклонение от номинального размера при резке С 592
допускаемое отклонение при подгонке T 179
допускаемое отклонение при сборке T 179
допуск к сварке W 400
допуск при резке С 592
допустимое заполнение ацетиленом P 42
достаточное проплавление А 192
достаточный провар А 192
доступ воздуха А 11
доступность при сварке W 183
дозвтективный сплав U 51
дроссель S 360
дуга А 220
дуга в среде защитного газа G 102
дуга, горящая в защитной среде CO₂ С 190
дуга, горящая в защитной среде углекислого газа С 190
дуга, горящая в среде CO₂ С 190
дуга, горящая в среде аргона А 438
- дуга, горящая в среде водорода H 281
дуга, горящая в среде углекислого газа С 190
дуга, горящая в струе азота N 26
дуга, горящая между угольными электродами С 31
дуга, горящая под флюсом S 770
дуга, горящая с периодическими обрывами I 107
дуга, горящая с периодически повторяющимися короткими замыканиями S 150
дуга, горящая с разбрызгиванием S 467
дуга, защищенная аргоном А 438
дуга косвенного действия I 113
дуга переменного тока А
дуга постоянного тока D
дуга при использовании неплавящегося электрода N 41
дуга при использовании плавящегося электрода С 304
дуга при использовании покрытых электродов С 196
дуга при сварке вольфрамовым электродом T 271
дуга при сварке вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 123, G 151
дуга при сварке голой проволокой В 38
дуга при сварке металлическим электродом M 146
дуга при сварке неплавящимся электродом в среде инертного газа G 123, G 151
дуга при сварке плавящимся электродом в среде инертного газа G 51
дуга прямого действия T 233
дуга со струйным переносом (переходом) металла S 556
дуга с саморегулированием S 44
дуговая горячая сварка P 263
дуговая наплавка А 403
дуговая наплавка под флюсом S 745
дуговая наплавка под флюсом ленточным электродом S 767
дуговая пайка твердым припоем А 234
дуговая печь А 274
дуговая плазменная струя А 315
дуговая плазменная установка P 86
дуговая приварка болтов E 23
дуговая приварка болтов в среде защитного газа S 119
дуговая приварка шпилек E 23
дуговая приварка шпилек в среде защитного газа S 119
дуговая разделительная резка T 58
дуговая резка E 19
дуговая резка в защитном газе G 103
дуговая резка вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 128

- дуговая резка в среде защитного газа I 46
- дуговая резка металлическим плавящимся электродом M 147
- дуговая резка металлическим электродом M 147, S 116
- дуговая резка неплавящимся электродом в среде инертного газа G 128
- дуговая резка угольным электродом C 33
- дуговая сварка A 375, E 36
- дуговая сварка алюминия A 151
- дуговая сварка алюминия вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа A 163
- дуговая сварка алюминия плавящимся электродом в среде инертного газа A 164
- дуговая сварка в водяном паре W 17
- дуговая сварка в защитной среде CO₂ C 192, C 221
- дуговая сварка в защитной среде гелия H 114, H 127
- дуговая сварка в защитной среде углекислого газа C 192, C 221
- дуговая сварка в камере вольфрамовым электродом в среде инертного газа I 17
- дуговая сварка в камере неплавящимся электродом в среде инертного газа I 17
- дуговая сварка в нескольких слоях M 315
- дуговая сварка во всех пространственных положениях A 133
- дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде аргона A 444/5
- дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа A 444/5
- дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа без присадочного материала A 505
- дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа на постоянном токе I 71
- дуговая сварка в потолочном положении O 58
- дуговая сварка в среде CO₂ C 192, C 221
- дуговая сварка в среде аргона A 409
- дуговая сварка в среде гелия H 114, H 127
- дуговая сварка в среде защитного газа G 12, I 45
- дуговая сварка в среде углекислого газа G 192, C 221
- дуговая сварка в струе азота N 27
- дуговая сварка в стык вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 126
- дуговая сварка в стык неплавящимся электродом в среде инертного газа G 126
- дуговая сварка в стык плавящимся электродом в среде инертного газа M 229
- дуговая сварка голой проволокой B 26, B 35
- дуговая сварка голым металлическим электродом B 26
- дуговая сварка голым электродом B 35
- дуговая сварка графитовым электродом G 220
- дуговая сварка двумя проволоками, расположенными поперек шва P 9
- дуговая сварка кольцевого шва плавящимся электродом в среде инертного газа C 147
- дуговая сварка мелких деталей вольфрамовым электродом в среде инертного газа T 155
- дуговая сварка мелких деталей неплавящимся электродом в среде инертного газа T 155
- дуговая сварка мелких деталей плавящимся электродом в среде инертного газа P 251
- дуговая сварка металлическим электродом M 155, M 169
- дуговая сварка металлическим электродом без газовой защиты U 90
- дуговая сварка металлическим электродом в среде защитного газа S 118
- дуговая сварка методом опирания C 319, T 218
- дуговая сварка на обратной полярности вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 129
- дуговая сварка на обратной полярности плавящимся электродом в среде инертного газа G 54
- дуговая сварка на прямой полярности вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 130
- дуговая сварка на прямой полярности неплавящимся электродом в среде инертного газа G 130
- дуговая сварка на прямой полярности плавящимся электродом в среде инертного газа G 55
- дуговая сварка неплавящимся электродом в защитной среде инертного газа I 47
- дуговая сварка неплавящимся электродом в среде аргона A 444/5
- дуговая сварка неплавящимся электродом в среде инертного газа A 444/5, I 47
- дуговая сварка неплавящимся электродом в среде инертного газа без присадочного материала A 505
- дуговая сварка неплавящимся электродом в среде инертного газа на постоянном токе I 71
- дуговая сварка переменным током A 6
- дуговая сварка плавлением F 367
- дуговая сварка плавящимся электродом C 305, C 308
- дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа S 176
- дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа током большой величины H 137
- дуговая сварка под водой U 56
- дуговая сварка под флюсом S 753
- дуговая сварка под флюсом в горизонтальном положении F 210
- дуговая сварка под флюсом внутренних швов I 94
- дуговая сварка под флюсом двумя электродными проволоками T 329
- дуговая сварка под флюсом двумя электродными проволоками, расположенными поперек шва P 8
- дуговая сварка под флюсом ленточным электродом S 767
- дуговая сварка под флюсом на переменном токе S 733
- дуговая сварка под флюсом несколькими электродными проволоками M 333
- дуговая сварка под флюсом последовательно расположенными дугами S 85
- дуговая сварка под флюсом стыковых швов S 737
- дуговая сварка под флюсом толстого металла S 761
- дуговая сварка под флюсом тонкого металла T 95
- дуговая сварка под флюсом тонкой проволокой F 90
- дуговая сварка под флюсом тремя электродными проволоками T 135
- дуговая сварка под флюсом угловых швов F 59
- дуговая сварка под флюсом электрозаклепками S 741
- дуговая сварка покрытым арнированным электродом F 362
- дуговая сварка покрытыми электродами C 455
- дуговая сварка покрытым металлическим электродом C 197
- дуговая сварка постоянным током D 8
- дуговая сварка присадочным материалом, не отличающимся по составу от основного металла W 516
- дуговая сварка с магнитным флюсом M 22
- дуговая сварка с магнитным флюсом в защитной среде CO₂ U 71
- дуговая сварка с магнитным флюсом в защитной среде углекислого газа U 71
- дуговая сварка с магнитным флюсом в среде CO₂ U 71
- дуговая сварка с магнитным флюсом в среде углекислого газа U 71
- дуговая сварка с независимой подачей электродной проволоки S 45
- дуговая сварка со струйным переносом металла S 543
- дуговая сварка со струйным переходом металла S 543
- дуговая сварка сплавов плавящимся электродом в среде инертного газа A 127
- дуговая сварка стали плавящимся электродом в среде инертного газа S 643
- дуговая сварка стальными электродами W 523
- дуговая сварка стыкового соединения плавящимся электродом в среде инертного газа M 229
- дуговая сварка с удлиненным вылетом электродной проволоки из мундштука I 143
- дуговая сварка толстого металла под флюсом S 761
- дуговая сварка тонкого металла вольфрамовым электродом в среде инертного газа T 156
- дуговая сварка тонкого металла неплавящимся электродом в среде инертного газа T 156
- дуговая сварка тонкого металла плавящимся электродом в среде инертного газа M 238
- дуговая сварка тонкого металла под флюсом T 95
- дуговая сварка тонкой проволокой в среде инертного газа T 98
- дуговая сварка тонкой проволокой под флюсом F 90
- дуговая сварка точками A 333
- дуговая сварка точками в защитной среде CO₂ C 442
- дуговая сварка точками в защитной среде углекислого газа C 442
- дуговая сварка точками в среде CO₂ C 442
- дуговая сварка точками в среде углекислого газа C 422
- дуговая сварка точками плавящимся электродом в среде инертного газа G 63
- дуговая сварка трехфазным переменным током T 122
- дуговая сварка труб плавящимся электродом в среде инертного газа M 232
- дуговая сварка углового шва плавящимся электродом в среде инертного газа G 56
- дуговая сварка угольным электродом C 36, C 41
- дуговая сварка угольным электродом в среде инертного газа I 51
- дуговая сварка чугуна C 60
- дуговая сварка штучными электродами S 658
- дуговая сварка электродом, обеспечивающим глубокий провар W 515
- дуговая сварка электродом с покрытием, запрессованным в металлическую оплетку E 362
- дуговая строжка A 278, A 296
- дуговая строжка металлическим электродом M 149
- дуговая точечная сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 141
- дуговая точечная сварка в среде защитного газа G 112
- дуговая точечная сварка неплавящимся электродом в среде инертного газа G 141
- дуговая электропечь A 274

дуговой выпрямитель А 325
дуговой плазменный аппарат Р 86
дуговой промежуток А 275, А 331
дуговой разряд А 262
дутье дуги А 231
дырчатое сопло М 353

Е

единица объема наплавленного металла У 72
емкость баллона G 20

Ж

жало паяльника S 422
жаропрочная конструкционная сталь Н 221
жаропрочная сталь Н 219
жаропрочность Н 220
жаропрочность сварочного электрода W 274
жаропрочный Н 217
жаростойкая сталь Н 81, S 12
жароупорная сталь Н 219
жароупорный Н 217
железо-никелевый электрод Н 23
железный порошок I 136
жесткая волытамплерная внешняя характеристика F 207
жесткая дуга Н 20
жесткое пламя Н 34
жесткое сварочное пламя Н 44
жесткость сварной конструкции W 550
жидкая шлаковая ванна М 283
жидкая эпоксидная смола E 267
жидкий М 273
жидкий газ L 132
жидкий кислород L 134
жидкий наплавленный металл F 225
жидкий флюс J 3
жидкий шлак F 224, L 136
жидкое флюсующее вещество J 3
жидкость с красителем D 216
жидкость с красителем для контроля плотности швов L 135
жидкотекучая ванна расплавленного металла F 223
жидкотекучая сварочная ванна F 226
жидкотекучесть ванны расплавленного металла F 221
жидкотекучесть сварочной ванны F 222
жидкотекучий шлак F 224
жизнеспособность разведенной клеящей смеси Р 222

З

заваренный алюминотермической сваркой Т 79
заваренный термитной сваркой Т 79
заваренный уплотняющим швом S 21
заваренный электрошлаковой сваркой E 231
заваривать окончательно F 94
заварка вертикальной стенки W 30

заварка дефектов литья W 367
заварка заплаты W 361
заварка кольцевого шва электрошлаковой сваркой E 219
заварка корневого слоя R 196
заварка корневого шва R 196
заварка корня R 189, R 205
заварка корня шва дуговой сваркой вольфрамовым электродом в среде инертного газа I 68
заварка корня шва дуговой сваркой неплавящимся электродом в среде инертного газа I 68
заварка мест прихватки Т 8
заварка полностью F 95
заварка стыкового соединения электрошлаковой сваркой E 217
заварка тонких сечений Т 96
зависимая от дуги скорость подачи проволоки W 734
зависимая скорость подачи проволоки W 734
зависимый от дуги А 260
завод, наполняющий баллоны ацетиленом А 16
завод сварочных аппаратов W 288
завод сварочных машин W 288
завод сварочных электродов E 129
заводская нормаль по сварке W 527
заводской инженер-сварщик М 98
заводской сварной шов S 138
заводской шов S 138
заглушка вентиля баллона С 616
загружаемая порция карбида С 19
загрузка карбида R 47
загрузочное устройство F 14
загрузочный бункер для карбида С 23
загрузочный механизм С 21, F 14
загрязнение аргона А 419
загрязнение вольфрамового электрода С 331
загрязнение наплавленного металла W 561
загрязнение рабочей плоскости электрода Т 164
загрязнение рабочей поверхности электрода E 69, Т 164
загрязнение сварного шва W 91
загрязнение сварочной ванны W 626
загрязнение электрода E 69
задание по сварке W 197
заданная величина сварочного тока W 249, W 444
заданное значение сварочного тока W 249, W 444
зажигание I 1
зажигание дуги А 279, I 1
зажигание дуги наложением импульсов тока высокой частоты Н 155
зажигание дуги с помощью осциллятора Н 149
зажигание дуги электродом E 114
зажигание с помощью вспомогательной дуги Р 51
зажим С 83
зажимаемый в держатель конец электрода E 106
зажим для подключения провода заземления W 323
зажим для шланга Н 247

зажим машины для стыковой сварки E 117
зажим на изделии W 756
зажимная гильза E 61
зажимная губка E 117
зажимная контактная колодка С 157
зажимное приспособление С 156, J 5
зажим сварочной машины W 151
зазор А 103, W 165
зазора/без G 9
зазор в вершине подготовки кромок R 203
зазор в вершине разделки кромок R 203
зазор в месте склеивания А 73
зазор между свариваемыми кромками W 311
зазор между свариваемыми кромками в корне подготовки под сварку R 193
зазор между свариваемыми кромками в корне разделки под сварку R 193
зазор при пайке S 432
закаливающаяся на воздухе сталь А 104
закалка сварного шва W 171
закалка шва W 171
закалочная трещина Н 23
закрепленная вставка Р 332
закристаллизовавшаяся ванна расплавленного металла S 442
закристаллизовавшаяся сварочная ванна S 442
закристаллизовавшийся валик S 445
закристаллизовавшийся наплавленный валик S 445
замена баллона С 603
замер времени сварки М 118
замер провара М 116
замер проплавления М 116
замер температуры сварки М 117
замыкание шва С 187, J 19
замыкающий шов С 189
заостренный электрод E 105
запаянный твердым припоем В 140
запечатывание нагревом Н 83
запечатывание сваркой Н 83
запечатывание током высокой частоты Н 154
заполнение кратера С 504, С 505
заправка электрода D 173
засорение горелки Т 195
засорение резака Т 195
застывание S 438
застывать S 446
затвердевание S 438
затвердевать S 446
затвердевшая ванна расплавленного металла S 442
затвердевшая сварочная ванна S 442
затвердевший шлак F 318
затвердевший шов S 444
заходная планка S 625
заходная пластина S 625
заходная плита R 226
зачистка брызг R 68
зачистка грата F 195
зачистка металлической щеткой W 724
зачистка перед пайкой Р 278
зачистка после пайки Р 213
зачистка после сварки Р 215
зачистка шва W 85
зачистка ванны [расплавленного металла] S 779

защита глаз E 313
защита дуги А 330
защита дуги углекислым газом С 424
защита зоны сварки W 445
защита зоны сварки углекислым газом С 424
защита инертным газом I 64
защита корня шва R 200
защита корня шва аргоном А 437
защита лица F 1
защита нижней стороны сварного шва R 144
защита от обратного удара пламени F 168
защита от пожара при резке С 561
защита от пожара при сварке W 294
защита сварного шва Р 357, W 663
защита сварочной ванны S 779, W 445
защита шва Р 357
защита шлаковой ванны S 131
защитная атмосфера Р 354
защитная атмосфера CO₂ С 209, С 426
защитная атмосфера углекислого газа С 209, С 426
защитная газовая оболочка G 34, I 52
защитная камера Р 355
защитная крышка S 1
защитная маска F 2, Р 362, S 4
защитная оболочка Р 364
защитная оболочка аргона А 447
защитная оболочка гелия Н 119
защитная одежда S 2
защитная одежда из кожи L 96
защитная одежда сварщика W 619
защитная окраска М 97
защитная палатка сварщика W 476
защитная среда Р 354, S 130
защитная среда CO₂ С 209, С 439
защитная среда гелия Н 123
защитная среда инертного газа I 65
защитная среда углекислого газа С 209, С 439
защитная ширина S 174
защитное ограждение Р 363
защитное стекло Р 358, Р 361
защитное стекло сварщика Р 361
защитные гетры сварщика W 453
защитные занавески W 255
защитные кожаные рукавицы L 97
защитные очки Р 359
защитные очки для сварки W 316
защитные очки с боковыми щитками С 453
защитные рукавицы сварщика W 618
защитные рукавицы из асбестовой ткани А 461
защитные стекла E 315
защитные шторы W 255
защитный газ S 123
защитный газ аргон А 446
защитный инертный газ при дуговой сварке вольфрамовым электродом Т 147
защитный инертный газ при дуговой сварке неплавящимся электродом Т 147

защитный кожух консоли W 450
защитный колпак S 1
защитный костюм из асбестовой ткани A 463
защитный костюм сварщика W 619
защитный костюм сварщика из кожи L 98
защитный ручной щиток H 10
защитный ручной щиток сварщика A 383
защитный шлем P 365
защитный шлем P 356
защитный шлем из асбеста A 459
защитный шлем сварщика A 399
защитный щиток S 4
защитный щиток для сварщиков A 400
защитный экран P 363
защищающий от брызг A 214
защитная дуга S 115
завтектический сплав O 57
звонящая дуга H 229, N 34
звук дуги S 459
звук, издаваемый дугой S 459
звуковые колебания S 458
здоровый наплавленный металл S 460
зеркало ванны P 180
зеркало ванны расплавленного металла P 180
зеркало сварочной ванны P 180
зеркальный рез M 253
значение твердости по Бригеллю B 176
значение ударной вязкости N 77
значение ударной вязкости в зоне термического влияния H 51
значение ударной вязкости наплавленного металла W 581
зона влияния A 84
зона влияния дуги A 404
зона горения C 265
зона дуговой сварки A 398
зона охлаждения C 353
зона перенесивания D 106
зона перехода сварного шва к основному металлу W 532
зона плавления F 395
зона провара P 34
зона проплавления P 34
зона разбавления D 106
зона сварного шва R 52, V 51
зона сварки W 528
зона сгорания C 265
зона термического влияния H 46
зона термического влияния основного металла H 53
зона шва R 52, W 704

И

игла для чистки мунштука N 82
игла для чистки наконечника N 82
игла для чистки сопла N 82
игльчатая дуга N 7
игльчатый инжектор N 8
избыток ацетиленов E 282
избыток газа E 279
избыток кислорода E 284
избыток углерода E 283
избыток флюса S 809
избыток флюсующего вещества S 809

избыточный сварочный флюс E 286
известковый ил C 3
изгибающий момент B 97
изгиб образца при нахождении корня шва в растянuteй зоне W 656
изгиб образца при нахождении поверхностного слоя шва в растянuteй зоне W 155
изгиб при нахождении корня шва в растянuteй зоне W 656
изгиб при нахождении поверхностного слоя шва в растянuteй зоне W 155
изготовитель проволоки W 743
изготовитель электродов E 122
изготовление порошковой проволоки P 244
изготовление продукции с помощью сварки W 290
изготовление сварных конструкций W 551
изготовление сварочных электродов W 277
изготовление спирально-сварных труб W 384
изготовление с помощью сварки W 290
изготовление труб большого диаметра M 96
изготовление электродов E 121
изготовленный электрод окунаем электрод D 111
изготовленный опрессовкой электрод E 309
изделие, сваренное в стык B 237
изделие, сваренное контактной сваркой R 129
излом шва W 161
излучатель ультразвуковых колебаний U 28
излучение дуги A 324
излучение плазмы P 131
излучение сварочной дуги A 324
измельчение структуры R 48
изменение величины сварочного тока W 234
изменение длины дуги A 290
изменение микроструктуры M 218
изменение напряжения на дуге A 362
изменение положения горелки по высоте T 201
изменение положения резака по высоте T 201
изменение сварочного напряжения W 503
изменение сварочного тока W 234
изменение скорости движения C 108
изменение скорости перемещения C 108
изменение скорости сварки W 459
изменение структуры C 107
изменение тока сварочной дуги A 252
измерение провара M 116
измерение проплавления M 116
измерение сварочного тока W 246
измерение температуры сварки M 117

измеритель величины усилия сжатия электродов T 169
измеритель истекающего количества R 21
измеритель расхода F 219
износ роликовых электродов W 22
износ электрода E 155
износ электрода для точечной сварки W 486
изогнутый электрододержатель O 2
изучение мазера M 103
иловая яма C 26
ильменит I 8
импеданс дуги A 280
импульс лазера L 33, L 59
импульсная дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа P 393
импульсная конденсаторная сварка I 14
импульсная лазерная сварочная установка P 387
импульсная лампа F 191
импульсная сварка I 16
импульсно-дуговая сварка P 374, P 388
импульсно-дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа P 373
импульсно-дуговая сварка неплавящимся электродом в среде инертного газа P 373
импульсный лазер P 379
импульсный лазерный источник P 382
импульсный рубиновый лазер P 390
импульсный ток P 375
импульс сварочного тока W 241, W 423
инверсия обсадки P 187
индивидуальная плазменная горелка S 257
индивидуальная сварочная установка I 35
индивидуальный резак S 207
индивидуальный сварочный аппарат I 35
индукционная пайка I 37
индукционная пайка твердым припоём I 37
индукционная сварка I 41
индукционная термическая обработка H 91
индукционный нагрев I 42
инертный газ R 16
инерционная сварка трением I 76
инжектор I 81
инжекторная горелка I 82
инжекторная горелка для сварки смесью природного газа с кислородом I 85
инжекторная сварочная горелка L 194
инжекторное сопло I 84
инжекторный резак I 83
инжекционный лазер I 80
инженер-сварщик W 282
институт сварки W 337
инструктор по сварке W 339
инструкция по сварке W 338, W 455
инструмент для пайки S 424
инструмент для приварки болтов S 718
инструмент для приварки шпилек S 718
инструмент для сварки ультразвуком U 26
интенсивность дуги A 286

интенсивность излучения B 83
интенсивность луча B 83
интенсивность пучка B 83
интервал между импульсами приложения давления P 286
инфракрасное излучение I 78
ионизация дуги A 288
ионолучевая металлургия I 132
исключающий прилипание брызг A 214
искры при сварке W 452
испарение катода C 78
исполнение сварного шва E 287, W 76
исполнение сварочной головки W 329
исполнение шва E 287
использование на монтажной площадке F 31
использование на строительной площадке F 31
использование энергии дуги A 358
испытание без разрушения образца N 46
испытание механических свойств сварного соединения M 119
испытание на боковой загиб S 170
испытание на загиб до 180° F 276
испытание на загиб поперек оси шва T 246
испытание на загиб таарового образца T 33
испытание на изгиб образца с наплавленным валиком L 141
испытание на изгиб при нахождении корня шва в растянuteй зоне R 137
испытание на излом по Робертсону R 160
испытание на междокристаллитную коррозию W 105
испытание наплавленного металла W 604
испытание наплавленного металла на растяжение W 603
испытание на пригодность к сварке W 425
испытание на разрыв T 49
испытание на разрыв со сдвигом T 46
испытание на разрыв со срезом T 46
испытание на растяжение T 49
испытание на растяжение со сдвигом T 46
испытание на растяжение со срезом T 46
испытание на свариваемость W 47
испытание на склонность к образованию сварочных трещин W 98
испытание на удар по Изоду V 60
испытание на удар по Шнаду S 15
испытание на хрупкий излом B 181, V 8
испытание на хрупкое разрушение B 181, V 8
испытание образца на удар по Шарпи C 116
испытание образца с надрезом N 72
испытание падающим грузом D 191
испытание паеамости T 53
испытание по Кинцелло K 11
испытание по методу CTS C 527

- колебание сварочного тока W 240
колебание сварочной ванны M 281
колебание скорости сварки W 459
колебание электрода O 44
колебательная энергия V 45
колебательное движение O 45
колебательное движение электрода O 44
колебательное устройство O 46
колебаться W 23
количественный состав сварщиков W 148
количество CO₂ A 186
количество брызг A 191, Q 5
количество валиков N 96
количество газа G 99
количество горючего газа V 64
количество загружаемого карбида C 19
количество защитного газа Q 3
количество истекающего гелия H 121
количество наплавленного металла Q 6
количество наплавленных валиков N 96
количество переносов в секунду T 239
количество переходов в секунду T 239
количество протекающего газа G 38
количество расплавленного сварочного флюса A 189
количество расплавленного флюса A 187
количество расплавленной проволоки W 569
количество сварных точек N 101
количество сварных швов N 100
количество сварочного газа A 190
количество сварочного флюса A 188
количество точек N 99
количество углекислого газа A 186
количество шлака Q 4
количество электродов N 97
колодка W 446
колокол газосборника G 15
колпак, заполненный защитным газом G 25
колпак на горелке, защищающий наплавленный металл при сварке в среде аргона W 202
кольцевая горелка R 153
кольцевое сопло A 207, R 152
кольцевой зазор A 205
кольцевой мундштук A 207
кольцевой наконечник A 207
кольцевой стыковой шов C 140
кольцевой угловой шов C 144
кольцевой шов C 137
кольцевой шов бака C 153
кольцевой шов, выполненный дуговой сваркой плавлением электродом в среде инертного газа C 146
кольцевой шов, заваренный электрошлаковой сваркой C 142
кольцевой шов, полученный при автоматической сварке A 522
кольцевой шов, полученный при сварке плазменной струей C 150
кольцевой шов, полученный при сварке плазмой C 150
кольцевой шов, полученный при электроннолучевой сварке E 184
кольцевой шов резервуара C 153
кольцевой шов сосуда C 153
кольцевой шов стыкового соединения C 140
кольцевой шов трубы C 148
кольцо горловины баллона C 604
комбинация из различных материалов C 258
комбинация различных материалов C 258
комбинированная горелка C 257
комбинированная машина для точечной и рельефной сварки S 512
комбинированная однофазная машина для точечной и рельефной сварки S 251
комбинированная сварка C 259
комбинированная термитная сварка T 64
комбинированная трехфазная машина для точечной и рельефной сварки T 128
комбинированное соединение «склейка-точечная сварка» A 75
комбинированное сопло N 60
компактная сварочная установка C 269
комплект электродов S 90
композиция основного металла P 10
композиция плазмы P 105
композиция присадочного материала F 38
композиция проволоки W 725
композиция сварного шва W 88
композиция сварочной проволоки C 277
композиция электрода E 62
композиция электродного стержня C 409
компонент, образующий защитный газ G 39
компонент флюса F 238
компоненты покрытия C 204
конвейерная линия сварки W 343
конденсаторная машина для импульсной точечной сварки C 285
конденсаторная машина для точечной сварки C 8
конденсаторная сварка C 13
конденсаторная сварочная машина C 12
конденсаторная установка для импульсной сварки I 15
конденсаторный аппарат для приварки болтов C 10
конец болта E 257
конец мундштука T 184
конец проволоки W 753
конец рельса R 5
конец свариваемого места T 51
конец сварного шва E 258
конец сварочного прутка E 259
конец сварочного стержня E 259
конец сварочной проволоки E 260
конец соединения J 27
конец сопла T 184
конец шва E 256
конец шпильки E 257
конец электрода E 85, E 88
конец электрода для возбуждения дуги A 282
конец электрода для зажигания дуги A 282
конец электродного стержня E 161
конец электродной проволоки E 161
конечный кратер E 255
консоль B 120, W 147, W 195
консоль для крепления сварочных аппаратов W 189
консоль для установки сварочных аппаратов W 189
консоль подвески сварочной головки W 204
константа сварки W 222
конструктивное исполнение автомата T 332
конструктивное исполнение сварного соединения D 66
конструктивное исполнение сварочной головки W 329
конструктивное исполнение электрода E 63
конструктор, разрабатывающий сварные изделия W 263
конструктор, разрабатывающий сварные конструкции W 263
конструкционный сварной шов C 302
конструкция горелки T 194
конструкция, заваренная электрошлаковой сваркой E 232
конструкция, паяная твердым припоем B 144
конструкция резака T 194
конструкция, сваренная дуговой сваркой A 372
конструкция, сваренная точечной сваркой S 526
конструкция сварочной горелки W 492
конструкция сварочной машины W 149
консультант в области сварочной техники W 224
консультант по сварке W 224
консультативная служба по сварке W 220
контакт между электродом и листом E 164
контакт между электродом и свариваемым листом E 164
контактная колодка C 320, J 1, W 111
контактная поверхность электрода E 65
контактная приварка болтов R 104
контактная приварка шпилек R 104
контактная рельефная сварка R 89
контактная роликотная сварка S 27
контактная сварка E 29, R 119
контактная сварка алюминия R 125
контактная сварка давлением R 83
контактная сварка оплавлением R 84
контактная сварка с питанием машины трехфазным током T 126
контактная сварка с питанием трехфазным током T 126
контактная сварка током высокой частоты H 158
контактная сварка током низкой частоты L 173
контактная сварочная машина E 30
контактная стыковая сварка оплавлением R 82
контактная точечная сварка R 99
контактное давление C 323
контактно-реактивная пайка R 22
контактный башмак C 326
контактный конец C 322
контактный нагрев R 86
контактор сварочного тока W 412
контейнер для электродов E 68
контроль гаммаграфированием G 2
контроль гамма-лучами G 2
контроль люминесцентной жидкостью F 228
контроль переноса металла C 337
контроль перехода металла C 337
контроль плотности смазочной жидкостью D 217
контроль провара C 343
контроль проплавления C 343
контроль просвечиванием R 2
контроль рентгеновскими лучами G 2
контроль рентгенографированием G 2
контроль сварного изделия W 552
контроль сварного узла W 552
контроль сварного шва W 685
контроль сварной детали W 552
контроль сварных швов просвечиванием W 648
контроль сварочной ванны P 367
контроль твердости H 37
контроль трещин методом промазки жидкостью с красителем P 27
контроль ультразвуком U 6
контроль шва W 82
контур валика B 61
контур валика шва W 66
контурная плазменная резка C 337
контурная резка плазменной струей C 337
контурный рез C 336
контур сварного шва W 92, W 639
контур шва W 639
конфигурация сварного шва W 89
конфигурация электрода E 80
концентрация луча B 80
концепция сварки W 221
координатная газорезательная машина C 356
координатная машина для кислородной резки C 356

координатный привод С 355
коптящее пламя S 357
копье для кислородно-
флюсовой резки P 232
корень R 179
корень сварного шва W 655
корень углового шва
R 192
корень шва R 179, W 655
корневой валик R 194
корневой слой R 194
корневой шов R 194
корневой шов с полным
проваром (проплавлени-
ем) F 330
коробление при сварке
W 266
короткая дуга S 150, S 160
короткая сварочная дуга
S 160
короткое замыкание при
возбуждении I 4
короткое замыкание при
возбуждении дуги I 4
короткое замыкание при
зажигании I 4
короткое замыкание при
зажигании дуги I 4
корпус баллона С 600
корпус горелки T 191
корпус пистолета G 255
корпус резака T 191
корпус сварочной горелки
W 491
коррозионная грунтовка
для сварки W 52
коррозиоустойчивый С 420
коррозиоустойчивый
сплав С 421
коррозия, обусловленная
сваркой W 94
коррозия под воздействием
остатков флюса F 247
коррозия под напряжением
S 693
коррозия сварного шва
W 104
косой рез В 102
косой рез при плазменной
резке Р 76
косой рез при резке плазмен-
ной струей Р 76
косой стык I 19, O 1
косой угловой шов T 159
косой шов I 20
костюм из асбестовой
ткани А 463
котельная сталь В 114
коэффициент перехода
M 187, T 227
коэффициент перехода
металла электрода в шов
W 594
коэффициент плавления
F 366, M 163
коэффициент плавления
электрода E 56
коэффициент прочности
сварного шва
W 535
коэффициент разбавления
D 104
коэффициент теплового
расширения С 214
коэффициент теплоотдачи
T 63
коэффициент теплопровод-
ности H 57
коэффициент формы шва
W 156, W 662
край ванны расплавленного
металла E 6
край листа P 153
край сварного шва W 129
край сварочной ванны
E 6
край электрода E 5
краснотелость H 254,
H 262
кратер в конце шва E 255

кратер на конце углового
электрода E 75
кратер при дуговой сварке
A 249
кратковременная сварка
S 159
кремнеалюминиевый приса-
дочный материал A 166
кремниевый выпрямитель
S 183
кремниевый сварочный вы-
прямитель S 184
кремнистый сварочный
пруток S 185
кремнистый сварочный
стержень S 185
крестовое соединение
D 155
крестообразное соединение
D 155
крестообразное стыковое
соединение С 515
крестообразный стык С 515
крестообразный шов С 523
кривая изотермического
распада аустенита T 263
кривая распределения твер-
дости при торцевой про-
бе на прокаливаемость
H 21
кривая сварочного тока
W 254
кривая, характеризующая
процесс оплавления В 210
кривая характеристики дуги
A 316
криволинейный рез С 542
криволинейный шов С 543
кристаллизация S 438
кристаллизация наплавлен-
ного металла W 567,
W 598
кристаллизация припой
S 388
кристаллизация сварного
шва W 670
кристаллизоваться S 446
кристаллический лазер S 448
кристалл лазера L 36
критическая температура по
Шарпи С 113
кромка G 233
кромка ванны расплавлен-
ного металла E 6
кромка в вершине угла
подготовки под сварку
R 186
кромка в вершине угла
разделки под сварку R 186
кромка заготовки W 757
кромка изделия W 757
кромка листа P 153
кромка подготовки соеди-
нения G 239
кромка разделки соедине-
ния G 239
кромка реза С 545
кромка сварного шва W 129
кромка сварочной ванны E 6
кромка шва S 23
кромка электрода E 5
кромкострогальный станок
P 151
кронштейн для крепления
сварочных аппаратов
W 189
кронштейн для установки
сварочных аппаратов
W 189
круглый выступ С 135, R 150
круглый рельеф С 135,
R 150
круговое движение шлако-
вой ванны S 302
круговое перемещение
шлаковой ванны S 302
круговой рез С 132
круговой стыковой шов
С 140
круговой угловой шов С 144

круговой шов, полученный
при автоматической сварке
A 522
круговой шов, полученный
при электроннолучевой
сварке E 184
круговой шов стыкового
соединения С 140
крупная капля С 194
крупная сварочная работа
B 105
крупнозернистая структура
С 195
крупнокапельный L 24
крупнокапельный перенос
материала L 21
крупнокапельный перенос
металла L 21, T 228
крупнокапельный перенос
металла с короткими за-
мыканиями D 187
крупнокапельный перенос
металла с короткими за-
мыканиями дугового
промежутка D 187
крупнокапельный переход
материала L 21
крупнокапельный переход
металла L 21
крупнокапельный переход
металла с короткими
замыканиями D 187
крупнокапельный переход
металла с короткими за-
мыканиями дугового про-
межутка D 187
крючок для подвески H 239
крючок для подвески го-
релки H 18
ксеноновая лампа-вспышка
X 1
ксеноновая трубка-вспыш-
ка X 2
кузнечная сварка F 284, H 5,
H 270

Л

лабораторный опыт по
сварке L 2
лабораторный сварочный
аппарат L 1
лазер большой мощности
P 245
лазер на рубиновом кри-
сталле R 220
лазер на CO₂ с высокой
выходной мощностью
H 179
лазер на твердом теле S 448
лазер на углекислом газе
С 226
лазер на углекислом газе с
высокой выходной мощ-
ностью H 179
лазерная головка L 47, L 74
лазерная сварка L 32
лазерная сварка выпускае-
мой продукции P 315
лазерная сварка продукции
P 315
лазерная сварочная головка
L 74
лазерная система L 67
лазерная техника L 68
лазерная установка L 28,
L 78
лазерная установка для об-
работки металла L 53
лазерная установка импульс-
ного действия P 385
лазерная ячейка L 35
лазерные материалы L 52
лазерный аппарат L 28
лазерный газ L 82
лазерный источник нагрева
L 48
лазерный луч B 85, L 27
лазерный стержень L 62
лазерный усилитель L 26

лазер, работающий в им-
пульсном режиме P 379
лазер с высокой выходной
мощностью H 180
лазер с высокой энергией
излучения H 145
лазер с двухуровневой
энергетической схемой
T 314
лазер с низкой энергией
излучения L 167
лазер с трехуровневой энер-
гетической схемой T 120
лазер-усилитель L 26
лампа-вспышка F 191, F 196
латунная сварочная про-
волочка B 132
латунный припой B 130
левая сварка L 99
легирование наплавленного
металла A 131
легирование электрода
E 128
легированная сталь A 123
легированное покрытие
A 121
легированный сварочный
флюс A 118
легированный сварочный
электрод A 132
легированный электрод
A 124
легированный электрод
для дуговой сварки A 117
легированный электродный
стержень A 122
легированный металл A 130
легированный флюс A 118,
A 126
легированный элемент A 128
легкая горелка L 121
легкая ручная сварочная
горелка L 120
легкая сварочная горелка
L 122
легкий резак L 121
легкоплавкая сварочная
проволочка L 197
легкоплавкий припой S 379
легкоплавкий присадочный
материал L 182
легкоплавкий присадоч-
ный материал для свар-
ки L 184
легкоплавкий серебряный
припой L 183
легкоплавкий сплав L 181
легко поддающийся резке
R 24
легко сваривающийся R 25
ленточный припой B 24,
S 433
ленточный электрод S 707
летка K 4
лидирующая дуга L 87
линия ликвидуса L 138
линия пайки S 408
линия реза L 129
линия сварки W 343
линия солидуса S 451
линия сплавления [с основ-
ным металлом] F 371
листовой основной металл
B 53
лист основного металла
B 53
литая структура C 72
литник P 223
литниковое отверстие P 223
литой сварочный стержень
C 74
литой электрод C 59
лицо, осуществляющее над-
зор за сваркой W 464
лунка I 33
лучеиспускание L 118
луч лазера B 85, L 27
луч света B 86
люминесцентный контроль
трещин P 27

M

магазин для болтов S 721
 магазин для проволоки VV 746
 магазин для шпилек S 721
 магнитная дефектоскопия M 21
 магнитное дутье M 18
 магнитное дутье дуги M 17
 магнитное отклонение дуги A 258
 магнитные свойства дуги A 297
 магнитный поток D 122
 магнитный ролик M 25
 магнитный сварочный флюс M 20
 магнитный флюс M 20
 магнитострикционный осциллятор M 27
 магнитострикционный эффект M 26
 магнитошагающий автомат S 656
 магнитошагающий механизм M 23
 мазер на твердом теле S 449
 мазерный материал M 102
 мазерный усилитель M 101
 макрошлиф M 14
 макрошлиф сварного шва VV 542
 максимальная производительность сварки M 114
 максимальное сварочное напряжение M 115
 максимальный сварочный ток M 113
 малоамперная дуга L 165
 малоамперная сварочная дуга L 166
 малогабаритная горелка M 221, S 354
 малогабаритная сварочная головка M 223, S 353
 малогабаритная сварочная горелка S 356
 малогабаритная сварочная установка S 355
 малогабаритный аппарат для сварки в защитной среде CO₂ S 344
 малогабаритный аппарат для сварки в защитной среде углекислого газа S 344
 малогабаритный аппарат для сварки в среде CO₂ S 344
 малогабаритный аппарат для сварки в среде углекислого газа S 344
 малогабаритный инструмент для пайки M 247
 малогабаритный резак M 221, S 345
 малогабаритный сварочный аппарат S 352
 малоомощная дуга L 165
 малоомощная сварочная дуга L 166
 манипулирование дугой A 299
 манипулирование сварочной головкой S 652
 манипулирование сварочным прутом VV 434
 манипулирование сварочным электродом VV 434
 манипулирование электродом E 120
 манипулятор S 339, T 289
 манипулятор сварочной головки VV 348
 манометр P 284
 манометр ацетиленового баллона A 18

манометр для ацетилена A 32
 манометр низкого давления L 190
 манометр редуктора C 612
 манометр редуктора ацетиленового баллона A 18
 манометр сварочного газа VV 313
 марганцовистый электрод M 40
 марка флюса G 208
 марка электродов E 113
 мартенситный наплавленный металл M 99
 маска для подачи свежего воздуха F 309
 масса горелки W 37
 масса капли W 36
 масса карбида W 34
 масса наплавленного металла W 35, W 39
 масса проволоки W 38
 масса резака VV 37
 масса электродного стержня C 412
 массивная проволока для сварки в [защитной] среде CO₂ (углекислого газа) C 436
 мастер по сварке W 304, VV 464
 мастерская горячей сварки H 276
 мастерская кислородной резки F 131
 мастерская по ремонту сваркой J 11
 материал анода A 209
 материал болта S 723
 материал для плазменного напыления P 134
 материал катода C 76
 материал пластинчатого электрода P 159
 материал покрытия электродов W 273
 материал роликового электрода S 35
 материал шпильки S 723
 материал электрода W 276
 материал электродного покрытия W 273
 материал электродного ролика S 35
 машина для автоматизированной сварки продольного шва F 336
 машина для автоматической дуговой сварки A 512
 машина для автоматической кислородной резки A 532
 машина для автоматической стыковой сварки оплавлением A 533
 машина для ацетиленокислородной резки O 89
 машина для вертикальной дуговой сварки под флюсом S 731
 машина для вертикальной сварки в защитной среде CO₂ E 174
 машина для вертикальной сварки в защитной среде углекислого газа E 174
 машина для вертикальной сварки в среде CO₂ E 174
 машина для вертикальной сварки под флюсом S 731
 машина для высокопроизводительной кислородной резки H 102
 машина для высокопроизводительной сварки H 198

машина для высокочастотной контактной сварки H 157
 машина для газовой резки по копиру S 99
 машина для газовой сварки стыкового шва G 18
 машина для газовой сварки шва стыкового соединения G 18
 машина для газопрессовой сварки G 96
 машина для газозлектрической сварки E 174
 машина для двухточечной сварки D 211
 машина для дуговой резки A 256
 машина для дуговой сварки A 386, E 35
 машина для дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 139
 машина для дуговой сварки на переменном токе A 5
 машина для дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа G 139
 машина для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа G 76
 машина для дуговой сварки под флюсом S 760
 машина для дуговой сварки постоянным током D 7
 машина для дуговой сварки с цифровым управлением N 102
 машина для дуговой сварки труб вольфрамовым электродом в среде инертного газа T 150
 машина для дуговой сварки труб неплавящимся электродом в среде инертного газа T 150
 машина для инерционной сварки трением I 77
 машина для кислородной резки F 125, O 89
 машина для кислородной резки круглых болванок B 106
 машина для кислородной резки по копиру S 99
 машина для кислородной резки по окружности C 133
 машина для кислородной резки с программным управлением P 326
 машина для кислородной резки с трения горелками T 133
 машина для кислородной резки с цифровым управлением N 103
 машина для кислородной резки типа «пантограф» O 90
 машина для кислородной резки труб P 61
 машина для контактной сварки E 30
 машина для контактной сварки током высокой частоты H 157
 машина для контактной сварки труб E 28
 машина для контактной стыковой сварки оплавлением R 109
 машина для контактной точечной сварки R 102
 машина для многоточечной сварки M 346
 машина для наружной сварки E 380

машина для одноточечной сварки S 267
 машина для пайки твердым припоем B 156
 машина для пакетной резки S 575
 машина для плазменной резки P 81
 машина для плазменной поверхностной закалки F 141
 машина для полностью автоматизированной сварки продольного шва F 336
 машина для прерывистой роликовой сварки S 661
 машина для приварки болтов S 724
 машина для приварки шпилек S 724
 машина для резки C 568
 машина для резки двухрезцовым блоком T 303
 машина для резки плазменной струей P 81
 машина для рельефной сварки P 279, P 339
 машина для роликовой сварки R 173, S 33
 машина для роликовой сварки в стандартном исполнении S 603
 машина для роликовой сварки на неподвижной оправке T 257
 машина для роликовой сварки с пневматическим приводом A 107
 машина для сварки аккумулялированной энергией S 665
 машина для сварки алюминия A 176
 машина для сварки в вакууме V 6
 машина для сварки в защитной среде CO₂ C 429
 машина для сварки в защитной среде углекислого газа C 429
 машина для сварки в среде углекислого газа C 429
 машина для сварки в среде углекислого газа C 429
 машина для сварки в стык E 27
 машина для сварки давлением P 303
 машина для сварки запасенной энергией S 665
 машина для сварки кольцевого шва C 151
 машина для сварки короткой дугой S 145
 машина для сварки кругового шва C 151
 машина для сварки ленточным электродом S 709
 машина для сварки накопленной энергией S 665
 машина для сварки на переменном токе A 56
 машина для сварки однофазным переменным током S 246
 машина для сварки оплавлением в хосой стык M 255
 машина для сварки пластмассы P 150
 машина для сварки пленки F 274
 машина для сварки пленки ультразвуком U 8
 машина для сварки под флюсом S 760

- машина для сварки синтетического материала Р 150
- машина для сварки соединения внахлестку L 14
- машина для сварки током высокой частоты F 308
- машина для сварки током низкой частоты L 176
- машина для сварки трением F 315
- машина для сварки труб Р 65
- машина для сварки труб в стык Р 58
- машина для сварки труб [ультра]короткой дугой S 141
- машина для сварки угловых швов с двух сторон T 296
- машина для сварки ультракороткой дугой S 145
- машина для сварки фольги F 274
- машина для сварки фольги ультразвуком U 8
- машина для стыковой сварки E 27, B 225
- машина для стыковой сварки оплавлением F 175
- машина для стыковой сварки с пневматическим приводом A 106
- машина для стыковой сварки труб Р 58
- машина для точечной сварки S 534
- машина для точечной сварки постоянным током D 18
- машина для точечной сварки с pedalным приводом F 278
- машина для точечной сварки с пневматическим приводом A 108
- машина для точечной сварки с поворотным столом D 76
- машина для точечной сварки с радиальным ходом хобота R 161
- машина для точечной сварки ультразвуком U 22
- машина для ультразвуковой сварки пленки U 8
- машина для ультразвуковой сварки фольги U 8
- машина для фигурной кислородной резки Р 323
- машина для фигурной резки с цифровым управлением N 105
- машина для электрической точечной сварки E 33
- машина для электрошлаковой сварки кольцевого шва E 220
- машина переменного тока для высокопроизводительной сварки H 193
- машина портального типа для кислородной резки G 3
- машина постоянного тока для точечной сварки D 18
- машина с двумя головками для сварки двухстороннего углового шва T 302
- машина с пистолетом для сварки точками G 258
- машина с пистолетом для точечной сварки G 258
- машина с цифровым управлением для дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа N 106
- машина с цифровым управлением для дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа N 106
- машина для сварки аргоно-дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа T 273
- машина горелка для аргонодуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа T 273
- машина горелка для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа M 9
- машина горелка для сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа T 273
- машина горелка для сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа T 273
- машина кислородная резка M 7/8
- машина резка M 3
- машина сварка M 12
- машина сварочная горелка M 13
- машина резак для кислородной резки M 5
- машина резак для резки вольфрамовым электродом в среде инертного газа T 272
- машина резак для резки неплавящимся электродом в среде инертного газа T 272
- машины для дуговой сварки E 40
- медистые включения C 386
- медленностареющая сталь I 144
- медная накладка C 366
- медная накладка с канавкой G 237
- медная направляющая втулка C 385
- медная подкладка B 40, C 366
- медная подкладка с канавкой G 237
- медная присадочная проволока C 384
- медная проволока C 401
- медная сварочная проволока C 400
- медная теплопроводящая накладка C 372
- медная теплопроводящая подкладка C 372
- медная токопроводящая трубка C 377
- медная шина B 40
- медное кольцо C 382
- медное кольцо, охлаждаемое водой C 345
- медное подкладное кольцо C 367
- медное сопло C 388
- медное сопло горелки C 398
- медно-никелевый присадочный пруток C 528
- медно-никелевый электрод C 387
- медноцинковый припой C 402
- медные ползуны, охлаждаемые водой W 5
- медный мундштук C 388
- медный мундштук горелки C 398
- медный наконечник C 388, C 394
- медный наконечник горелки C 398
- медный охлаждаемый полун C 378
- медный паяльник S 394
- медный полун C 391
- медный присадочный материал C 383
- медный сварочный пруток C 399
- медный сварочный стержень C 399
- медный сварочный электрод C 397
- медный слиток C 369
- медный сплав C 368
- медный токопроводящий мундштук C 376
- медный формирующий полун C 392
- медный электрод C 381
- медный электрод, охлаждаемый водой W 3
- мелкая капля F 77
- мелкий дождь S 555
- мелкозернистый F 80
- мелкокапельный F 78
- мелкокапельный перенос материала F 79, S 350, S 351
- мелкокапельный перенос металла F 79, S 351
- мелкокапельный переход материала F 79, S 351
- мелкокапельный переход металла F 79, S 350, S 351
- мероприятия для подавления магнитного дутья C 417
- место возбуждения дуги A 349
- место контакта C 321
- место наложения сварной точки S 525
- место начала реза S 623
- место начала резки S 623
- место пайки твердым припоем B 136
- место расположения дефекта в шве D 41
- место реза P 173
- место сварки W 407
- место спайки S 414
- металлизатор M 189
- металлизационная установка P 243
- металлизационный аппарат M 189, P 234
- металлизационный пистолет M 190, P 238, S 546
- металлизация плазменной струей Р 91, P 113, P 125
- металлизация плазмой Р 91, P 125
- металлизация распылением M 185, M 279
- металлизация электронным лучом E 195
- металлизация электронным лучом в вакууме V 3
- металлическая подкладка M 158
- металлическая шпилька M 193
- металлические брызги S 469
- металлический болт M 193
- металлический кожух O 47
- металлический мундштук M 180
- металлический наконечник M 180
- металлический порошок M 175
- металлический сварочный электрод I 133
- металлический сердечник M 162
- металлический стержень M 162
- металлический электрод I 133, M 168
- металлический электрод с шлакообразующим покрытием F 236
- металлическое подкладное кольцо M 157
- металлическое покрытие, нанесенное напылением (металлизацией) S 545
- металлическое сопло M 180
- металл наплавки W 108
- металл, наплавленный атомноводородной сваркой A 490
- металл, наплавленный бронзовым электродом B 189
- металл, наплавленный в защитной среде CO₂ C 477
- металл, наплавленный в защитной среде гелия H 113
- металл, наплавленный в защитной среде углекислого газа C 477
- металл, наплавленный в несколько слоев M 356
- металл, наплавленный в один слой S 263
- металл, наплавленный в среде CO₂ C 477
- металл, наплавленный в среде гелия H 113
- металл, наплавленный в среде углекислого газа C 477
- металл, наплавленный дуговой сваркой плавящимся электродом в среде инертного газа I 55
- металл, наплавленный никелевым электродом N 21
- металл, наплавленный при аргоно-дуговой сварке A 413
- металл, наплавленный при дуговой сварке A 370
- металл, наплавленный при дуговой сварке плавящимся электродом в среде инертного газа G 68
- металл, наплавленный при дуговой сварке под флюсом S 768
- металл, наплавленный при лазерной сварке L 80
- металл, наплавленный при сварке вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа A 413
- металл, наплавленный при сварке лазером L 80
- металл, наплавленный при сварке под флюсом S 768
- металл, наплавленный при сварке электронным лучом E 213
- металл, наплавленный при электроннолучевой сварке E 213
- металл, наплавленный при электрошлаковой сварке E 245
- металл, наплавленный чугуном электродом C 64
- металл, наплавленный электродами с покрытием основного типа W 590
- металл, наплавленный электродом с рутиловым покрытием R 229

- металл, наплавленный электродом со стержнем из бронзы В 189
металловедение сварки М 178
металлографический шлиф М 177
металлографическое исследование М 176
металл, полученный при расплавлении присадочного материала D 50
металл, примененный при облицовке S 778
металлургическая свариваемость М 179
металлургия сварки W 355
металлургия сварки алюминия А 177
металлургия электродного производства E 125
металлург сварки W 354
металл шва W 557
металл электрода F 124
метод атомно-водородной сварки А 482
метод возбуждения S 620
метод воспламенения S 620
метод газозлектрической сварки E 168, I 63
метод дуговой сварки А 387
метод дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 153
метод дуговой сварки в среде защитного газа I 63
метод дуговой сварки металлическим электродом М 150
метод дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа G 153
метод дуговой сварки покрытым металлическим электродом S 117
метод зажигания S 620
метод изготовления окулирования D 112
метод изготовления электродов окулированием D 112
метод испытания T 55
метод испытания на свариваемость W 687
метод многослойной сварки М 310
метод наплавки М 200, М 201
метод обработки кромок М 202
метод отражения R 49
метод приварки болтов S 730
метод приварки шпилек S 730
метод проверки T 55
метод проверки на свариваемость W 687
метод производственного применения сварки W 127
метод ручной сварки М 89
метод сварки W 356
метод сварки в пластическом состоянии нагревательными элементами H 60
метод сварки плавлением F 388
метод соединения J 17
механизация процесса сварки оплавлением F 205
механизация сварки W 351
механизированная ацетилено-кислородная сварка М 125
механизированная газовая сварка М 125
механизированная газозлектрическая сварка М 123
механизированная дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа А 546
механизированная дуговая сварка в среде защитного газа М 123
механизированная дуговая сварка неплавящимся электродом в среде инертного газа А 546
механизированная дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа М 124
механизированная кислородная резка М 7/8
механизированная резка М 3
механизированная сварка М 12, М 127
механизированная сварка в различных пространственных положениях P 202
механизированная сварка [ультра]короткой дугой М 126
механизированный способ сварки М 128
механизм возбуждения дуги А 300
механизм зажигания дуги А 300
механизм зажима электрода E 112
механизм образования соединения В 119
механизм образования трещин М 120/1
механизм перемещения М 23, Т 259
механизм переноса металла М 122
механизм перехода металла М 122
механизм подачи F 17
механизм подачи присадочного материала F 41
механизм подачи проволоки при дуговой сварке плавящимся электродом в среде инертного газа G 81
механизм подачи проволоки с постоянной скоростью С 295
механизм подачи сварочной проволоки W 509
механизм подачи тонкой проволоки F 86
механизм подачи электродной проволоки E 159
механизм подачи электродов E 93
механизм сварки W 350
механическое испытание сварного соединения М 119
миграция дуги А 302
миграция углерода С 43
микродфект М 205
микроследование М 206
микроликвация в наплавленном металле М 217
микропора М 212
микропористость М 213
микропористый М 214
микросварка М 222
микросварка ультразвуком U 12
микроскопическое исследование М 206
микросоединение М 208
микроconstавляющие наплавленного металла W 584
микроструктура М 219
микроструктура зоны термического влияния H 52
микроструктура наплавленного металла W 587
микроструктура основного металла М 220
микроструктура переходной зоны H 52
микроструктура сварного шва W 609
микротрещина М 203
микрошлиф М 216
микрошлиф зоны сварного шва W 709
микрошлиф сварного шва W 586
миниатюрная сварочная головка М 250
миниатюрное сварное соединение М 246
миниатюрный сварной шов М 248
миниатюрный шов М 248
минимальное время сварки М 252
минимальный сварочный ток М 251
многослойная сварочная дуга H 140
многослойная сварка М 300
многослойная сварка под флюсом М 333
многослойная сварочная машина М 336
многослойной сварочный аппарат М 336
многослойная сварка М 337
многослойная ацетилено-кислородная горелка М 305
многослойная горелка М 306
многослойная сварочная горелка М 308
многослойная машина для точечной сварки D 67
многослойная сварочная машина М 339, М 351
многослойная сварочная установка М 340
многослойная установка для дуговой сварки М 338
многослойной сварочный агрегат М 352
многослойной сварочный генератор М 314
многослойной сварочный преобразователь М 312
многослойной сварочный трансформатор М 313
многослойная резка М 359
многослойная дуговая сварка М 315
многослойная дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа М 320
многослойная дуговая сварка неплавящимся электродом в среде инертного газа М 320
многослойная дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа М 341
многослойная дуговая сварка под флюсом М 322
многослойная наплавка М 309
многослойная ручная сварка М 77
многослойная сварка М 326
многослойная сварка в защитной среде CO₂ М 317
многослойная сварка в защитной среде углекислого газа М 317
многослойная сварка в среде CO₂ М 317
многослойная сварка в среде углекислого газа М 317
многослойная сварка под флюсом М 322
многослойный X-образный стыковой шов с двумя симметричными скосами двух кромок М 327
многослойный V-образный стыковой шов со скосом двух кромок М 328
многослойный сварной шов М 325
многослойный стыковой шов М 316
многослойный угловой шов М 318
многослойный шов М 311, М 325
многослойный шов, сваренный под флюсом М 321
многослойный шов стыкового соединения М 316
многоточечная контактная сварка М 347
многоточечная сварка М 304
многоточечная сварка с питанием от общего трансформатора P 5
многоточечная сварочная машина М 346
многоточечное сварное соединение М 345
многоточечный сварочный пресс М 357
многоточечный шов М 344
многослойная дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа М 302
многослойная дуговая сварка неплавящимся электродом в среде инертного газа М 302
многослойная сварка М 362
многослойная сварка вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа М 329
многослойная электрошлаковая сварка М 303
многослойный автомат А 549
многослойный аппарат М 332
мокрый замес С 206
моллибденный наплавленный металл М 288
молоток для обивки шлака D 69
молоток для очистки шва от шлака С 121
молоток для удаления шлака С 122, D 69
момент возбуждения М 289
момент возбуждения дуги М 289
момент зажигания М 289
момент зажигания дуги М 289
монель-металл М 292
монтажная сварка F 33
монтажная скоба А 467
монтажное стыковое соединение F 30
монтажный сварной шов А 469, F 32
монтажный стык F 30

монтажный шов F 32
мостик жидкого металла M 274
мостик расплавленного металла M 274
мотовило R 46
моток проволоки B 202
мощная сварочная дуга H 140
мощность дуги A 320
мощность излучения B 87
мощность колебания V 43
мощность луча B 87
мощность пламени F 137
мощность пучка B 87
мощность ультразвуковых колебаний U 14
мощный лазер H 180
мощный лазер на CO₂ H 179
мощный лазер на углекислом газе H 179
мундштук C 328, G 85, T 163
мундштук газового резака G 122
мундштук газовой горелки G 122
мундштук горелки T 204
мундштук горелки для поверхностной кислородной строжки G 205
мундштук пистолета G 257
мундштук подогревательного пламени P 271
мундштук подогревающего пламени H 71
мундштук резака C 571, F 126, T 204
мундштук сварочной горелки T 167, W 484
мундштук строгача G 205
нуфта T 243
мягкая дуга S 362
мягкий припой S 365, S 379
мягкое пламя S 364
мягкое сварочное пламя S 374
мягчитель S 363

Н

наварка поверхности напылением S 561
наведение ванны F 291
наведение сварочной ванны F 291
наводороживание A 2
нагреваемый клин W 460
нагрев анода A 208
нагреватель CO₂ C 225
нагревательная печь для сварки W 308
нагревательная пластина H 69
нагревательная плита H 69
нагревательный клин H 61
нагревательный туннель H 73
нагреватель углекислого газа C 225
нагревающее пламя H 65
нагрев лазером, работающим в импульсном режиме P 381
нагрев катода C 75
нагрев лазером, работающим в импульсном режиме P 381
нагрев при сварке W 331
нагрев сопротивлением R 86
нагрев электрическим током R 86
нагрев электрода E 108
нагрузка на шов W 673

надежность при рентгеновском контроле X 6, X 8
надежность против образования пор R 107
надежность против обратного удара пламени F 170
надежность сварного элемента W 554
надежный при рентгеновском контроле X 7
надежный против обратного удара пламени B 3/4
надрез S 621
надрез в корне шва R 191
накапливание ацетилена S 664
наклонный искатель A 199
наклонный шов I 20
наклон сварочной головки I 18
наконечник P 408, T 163
наконечник газовой резака G 122
наконечник газовой горелки G 122
наконечник горелки T 199
наконечник резака C 571, T 199
наконечник сварочной горелки W 484, W 495
накопление газа G 117
наложение сварного шва P 317
наложить валик D 48
наматанная на катушку присадочная проволока S 510
напайка режущей пластины из твердого сплава или быстрорежущей стали C 29
напайка твердого сплава C 29
наплавить валик D 48
наплавка B 193, B 198
наплавка ацетиленокислородным пламенем G 119
наплавка бронзы B 186
наплавка валика B 76
наплавка в защитной среде CO₂ S 808
наплавка в защитной среде углекислого газа S 808
наплавка вольфрамовым электродом в среде инертного газа T 280
наплавка в среде защитного газа G 110
наплавка газовым пламенем G 119
наплавка износостойкого слоя плазменной струей H 33
наплавка ленточным электродом S 807
наплавка меди C 393
наплавка неплавящимся электродом в среде инертного газа T 280
наплавка нержавеющей стали S 588
наплавка плавящимся электродом в среде инертного газа G 67
наплавка плазменной горелкой P 102
наплавка плазмой дуги P 102
наплавка поверхности A 406
наплавка поверхности напылением S 561
наплавка под флюсом S 745
наплавка под флюсом ленточным электродом S 767
наплавка под флюсом слоя высокой твердости S 740

наплавка порошкообразного присадочного материала H 32
наплавка рельсов R 8
наплавка с использованием порошкообразного присадочного материала H 32
наплавка слоя высокой твердости H 25
наплавка слоя высокой твердости плавящимся электродом в среде инертного газа G 57
наплавка стеллита S 653
наплавка твердого слоя в защитной среде CO₂ C 223
наплавка твердого слоя в защитной среде углекислого газа C 223
наплавка твердого слоя в среде CO₂ C 223
наплавка твердого сплава T 172
наплавка твердого сплава в среде углекислого газа C 223
наплавление сварного шва W 112
наплавление шва W 112
наплавленная сталь S 641
наплавленный B 199
наплавленный валик B 69, S 797
наплавленный валик без пор P 191
наплавленный валик без усиления F 206
наплавленный валик нержавеющей стали S 584
наплавленный валик со снятым усилением S 359
наплавленный в среде CO₂ S 784
наплавленный в среде углекислого газа S 784
наплавленный металл W 557
наплавленный металл без пор P 190
наплавленный металл без трещин W 574
наплавленный металл в состоянии после сварки A 477
наплавленный металл нержавеющей стали S 586
наплавленный металл, подвергшийся термообработке для снятия напряжений S 701
наплавленный металл при ручной наплавке на поверхность M 84
наплавленный металл с низким содержанием водорода W 590
наплавленный слой S 801, W 622
наплавленный слой высокой твердости H 29
наплавленный слой нержавеющей стали S 587
наплавленный шов нержавеющей стали S 589
наплавленный материал S 802
наплавленный металл D 53
наплавленный твердый сплав H 42
наплавливать B 197
наплавливать слой высокой твердости H 39
наплавочная проволока S 806
наплавленный электрод S 798
напыл S 253
напыл в месте сварки W 696

напыл наплавленного металла O 68
напыл, образующийся при осадке U 105
направление движения T 254
направление дуги D 118
направление отклонения дуги D 119
направление переноса T 254
направление пламени F 145
направление проволоки W 740
направление прокатки D 123
направление реза D 120
направление резки D 121
направление сварки W 265
направление сварочной проволоки W 510
направление шва C 451
направленность разбавления D 105
направляющая втулка W 741
направляющая гильза G 252
направляющая рейка G 251
направляющая система головки W 448
направляющая трубка G 252, W 742
направляющее устройство G 253
направляющий рельс G 251
направляющий ролик G 250
напряжение возбуждения I 7
напряжение возбуждения дуги I 7
напряжение в столбе дуги A 347
напряжение зажигания I 7
напряжение зажигания дуги I 7
напряжение короткого замыкания S 157
напряжение на дуге A 360, W 194, W 502
напряжение на дуге при формировании плазменной струи P 93
напряжение на электродах E 153, V 61
напряжение перекрытия A 308
напряжение повторного возбуждения дуги R 135
напряжение повторного зажигания дуги R 135
напряжение при оплавлении F 190
напряжение при растяжении T 44
напряжение при сварке электронным лучом E 198
напряжение при электроннолучевой сварке E 198
напряжение холостого хода O 20
напряжение хрупкого излома B 180
напряжение хрупкого разрушения B 180
напряжение х. х. O 20
напряжения в сварных швах W 676
напряжения, вызванные усадкой шва S 169
напряжения точечного сварного шва S 539
напряженное состояние S 692
напряженное состояние шва W 673
напыление керамических материалов S 550
напыление плазменной струей P 91, P 113, P 125
напыление плазмой P 91, P 125
напыление электронным лучом E 195

напыленное покрытие М 188
напыляемый материал S 549
напыляемый металл S 544
напыляемый плазменной струей материал P 134
напыляемый плазмой материал P 134
нарастание давления I 30
наращивание поверхности A 406
наращивание поверхности напылением S 561
наружная головка O 55
наружная зона пламени F 138
наружная поверхность вершины подготовки кромок R 204
наружная поверхность вершины разделки кромок R 204
наружная поверхность электрода E 148
наружная сварка E 306
наружная сторона сварного шва U 96
наружная сторона шва T 185
наружное покровное стекло C 461
наружный кольцевой шов C 143
наружный мундштук M 32
наружный продольный шов E 302
наружный угловой шов O 54
наружный шов E 305
насадка P 408
настоящая конденсаторная машина для приварки болтов B 94
настоящая машина для точечной сварки B 93
настоящая сварочная машина B 95
насыщение азотом N 33
натек наплавленного металла O 68
науглероживаемая зона C 52
науглероживание C 44
науглероживание наплавленного металла C 50
науглероживание сварочной ванны C 51
науглероживающее пламя C 53, E 278, E 280
науглероживающее сварочное пламя C 54
нахлестка O 67
нахлесточное соединение L 8
нахлесточный шов L 9
нахождение дефекта F 216
начало реза S 621, S 626
начало сварного шва S 627
начало шва B 88
начальная планка S 625
начальная пластина S 625
негодный к сварке U 93
недостаточное проплавление P 186
недостаточное проплавление корня шва I 26
недостаточный провар I 25, P 186
недостаточный провар корня шва I 26
не забрызганный S 465
незаваренный U 94
незащищенная дуга U 89
нейтрализация влияния дуги M 19
нейтрализация влияния магнитного дутья M 19
нейтральное сварочное пламя N 14
нейтральный сварочный флюс N 13

нейтральный сварочный флюс для дуговой сварки N 12
нейтральный флюс N 10
нейтральный шлак N 11
нелегированный U 45
неметаллическое включение N 53
непаяный (о соединении) S 430
непереходящая плазменная дуга N 58
неплавящийся вольфрамовый электрод N 45
неплавящийся электрод N 40
неплавящийся электрод для дуговой сварки N 39
неплавящийся электрод для дуговой сварки в среде инертного газа T 153
неплавящийся электрод для сварки в среде инертного газа T 143
неподвижная контактная колодка S 632
неподвижный электрод F 104
не подающая тока присадочная проволока C 252
неподающийся пайке твердым припоем N 38
неподающийся сварке N 61
непокрытый электрод B 25
неполноценный шов S 773
неполный провар I 25
непосредственное управление дугой E 303
непрерывная сварка в течение продолжительного времени L 157
непрерывный двухсторонний угловой шов D 144
непрерывный сварной шов U 70
непригодный к сварке U 93
непровар C 244, L 3
непровар в корне шва L 4
непродолжительная сварка S 159
непроницаемое для жидкости соединение L 137
неравномерное проплавление N 59
неравномерности сварного шва W 113
неравномерности шва W 113
неравномерный провар I 142, N 59
неравномерный шов U 68
неразрушающее испытание N 47
неразрушающий метод испытания сварного шва N 49
нержавеющая сталь S 583
несваривающийся N 61
несимметричная подготовка кромок A 478
несимметричная разделка кромок A 478
несклонность к образованию горячих трещин H 257
не склонный к образованию горячих трещин I 10
не склонный к образованию пор R 131
нескошенная кромка S 568
несовпадение кромок P 184
не содержащий окислов O 77
не содержащий растворителя F 304

несплавление C 244, L 3
несплавление между слоями шва I 130
неспокойно горящая электрическая дуга T 286
нестабильная дуга U 92
нестабильность дуги A 285
несущий газ аргон A 417
нетоковедущий присадочный материал C 230
неустойчивая дуга U 88
неустойчивая дуга U 92
неустойчивость дуги A 285
нехватка кислорода L 6
нечувствительный к образованию горячих трещин I 97
нечувствительный к образованию трещин I 9
нечувствительный к сварке I 90
нижнее положение N 67
нижний лист B 128
нижний предел текучести L 171
нижний роликовый электрод L 170
нижний хобот B 124
нижний хобот для роликовой сварки продольного шва B 125
нижний шов L 168
нижний электрод L 169
нижняя консоль B 124
нижняя консоль для роликовой сварки продольного шва B 125
нижняя плита B 11
нижняя сварка N 68
низкая частота L 172
низководородное покрытие L 178
низкокремнистый сварочный флюс L 195
низкокремнистый флюс L 195
низколегированная сталь L 160
низколегированный электрод L 159
низкоуглеродистая сталь L 162, M 242
низкоуглеродистый наплавленный металл M 244
низкочастотная контактная сварка L 173
никелевый электрод N 17
ниппель для присоединения шланга H 248
ниточный валик S 704
ниточный шов B 66
номер мундштука горелки S 293
номер мундштука резака S 293
номер наконечника горелки S 293
номер наконечника резака S 293
номер наконечника сварочной горелки W 485
номинальная мощность источника питания сварочным током W 150
номинальная скорость сварки N 36
номинальное сварочное напряжение N 37
номинальный сварочный ток N 35
нормализация N 64
нормализовать N 63
нормали испытания сварного шва V 531
нормаль на электроды E 143, W 279
нормальное пламя N 66
нормальный угловой шов S 598

обезуглероживаемая зона D 30
обезуглероживание D 31
обеспечение аргоном A 448
обеспечение газом G 118
обеспечение кислородом O 148
область дуги A 228
область дуги со струйным переносом металла S 541
область дуги со струйным переходом металла S 541
область затвердевания S 441
область применения сварки A 405
область сварки A 405
область сварки [ультра-] короткой дугой D 117
область сварного шва R 52
область шва R 52
область электрической дуги A 228
облицовка слоем высокой твердости H 25
облицовка стеллитом S 653
облицовка тигеля C 526
облицовочный слой C 462
обмазочная масса C 206
обнаружение дефекта F 216
обогащение кислородом E 262
обозначение электродов F 113
оболочка C 201
оболочка защитного газа I 52
оболочка инертного газа I 53
оболочка сварочного кабеля W 211
оборотная сторона шва R 27, U 53
оборудование для аллюотермической сварки T 80
оборудование для высокопроизводительной сварки H 197
оборудование для газовой электрической сварки G 113
оборудование для дуговой сварки E 24
оборудование для дуговой сварки в среде защитного газа G 113
оборудование для дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 132
оборудование для дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа G 132
оборудование для дуговой сварки точками в среде защитного газа I 58
оборудование для дуговой точечной сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 142
оборудование для дуговой точечной сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа G 142
оборудование для контактной сварки L 123

- оборудование для контактной точечной сварки R 100
- оборудование для много-резачной резки M 360
- оборудование для много-точечной сварки M 348
- оборудование для много-электронной сварки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа M 330
- оборудование для наплавки W 680
- оборудование для наплавки плазменной струей P 143
- оборудование для пайки S 411
- оборудование для пайки с применением контактного нагрева R 94
- оборудование для пайки твердым припоем B 158
- оборудование для плазменной наплавки P 143
- оборудование для плазменной сварки P 98
- оборудование для подводной кислородной резки U 62
- оборудование для прецизионной дуговой точечной сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа P 253
- оборудование для прецизионной дуговой точечной сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа P 253
- оборудование для приварки болтов S 728
- оборудование для приварки шпилек S 728
- оборудование для прожигания отверстий H 232
- оборудование для резки C 559
- оборудование для ручной сварки H 16
- оборудование для сварки аккумуляторной энергией S 665
- оборудование для сварки в вакууме V 5
- оборудование для сварки вертикальных швов снизу вверх V 24
- оборудование для сварки запасенной энергией S 665
- оборудование для сварки лазером (лучом лазера) L 78
- оборудование для сварки накопленной энергией S 665
- оборудование для сварки на переменном токе A 62
- оборудование для сварки плавлением F 387
- оборудование для сварки плазменной струей P 98
- оборудование для сварки пластинчатыми электродами P 158
- оборудование для сварки под флюсом S 738
- оборудование для сварки тонкой проволокой F 85
- оборудование для сварки точками S 531, S 537
- оборудование для стыковой сварки B 234
- оборудование для термичной сварки T 80
- оборудование для точечной сварки S 531, S 537
- оборудование для точечной сварки на переменном токе A 51
- оборудование для ультразвукового контроля U 10
- оборудование для электронолучевой сварки, E 205
- оборудование для электрошлаковой сварки E 242
- оборудование для электрошлаковой сварки пластинчатым электродом P 157
- обрабатываемый сварной шов M 1
- обработка кромок E 8, G 241
- обработка после сварки P 216
- образец, выполненный точечной сваркой S 523
- образец для испытания на боковой загиб S 171
- образец для испытания на растяжение T 47
- образец для испытания на удар по Шарпи C 115
- образец из наплавленного металла W 605
- образец из присадочного материала F 44
- образец из чистого наплавленного металла A 142
- образец наплавленного металла W 604
- образец, полученный сваркой плавлением F 382
- образец, сваренный в стык B 231
- образец, сваренный дуговой сваркой вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа G 150
- образец, сваренный дуговой сваркой плавящимся электродом в среде инертного газа G 71
- образец, сваренный контактной сваркой R 130
- образец, сваренный под флюсом S 752
- образец, сваренный электронолучевой сваркой F 194
- образец с надрезом N 72
- образец с надрезом для определения ударной вязкости N 74
- образец с наплавленным валиком для испытания на изгиб B 70
- образец с V-образным надрезом V 59
- образец стыкового шва B 238
- образец стыковой контактной сварки R 111
- образец, стыковой сварки сопротивлением R 111
- образец Шарпи C 112
- образец шлака S 333
- C-образная кривая T 263
- V-образная подготовка кромок V 10, V 42, V 66
- X-образная подготовка кромок D 162
- X-образная подготовка с двумя криволинейными скосами двух кромок D 158
- K-образная подготовка с двумя криволинейными скосами одной кромки D 148
- X-образная подготовка с двумя симметричными скосами двух кромок D 159
- K-образная подготовка с двумя симметричными скосами одной кромки D 139
- V-образная подготовка с криволинейным скосом одной кромки S 220
- V-образная подготовка со скосом двух кромок S 274
- V-образная подготовка со скосом одной кромки S 198
- V-образная разделка кромок V 10, V 42, V 66
- X-образная разделка кромок D 162
- X-образная разделка с двумя криволинейными скосами двух кромок D 158
- K-образная разделка с двумя криволинейными скосами одной кромки D 148
- X-образная разделка с двумя симметричными скосами двух кромок D 159
- K-образная разделка с двумя симметричными скосами одной кромки D 139
- V-образная разделка с криволинейным скосом одной кромки S 220
- V-образная разделка со скосом двух кромок S 274
- V-образная разделка со скосом одной кромки S 198
- T-образная сварка T 290
- V-образное стыковое соединение V 58
- X-образное стыковое соединение без зазора с двумя криволинейными скосами двух кромок C 170
- X-образное стыковое соединение без зазора с двумя симметричными скосами двух кромок C 172
- V-образное стыковое соединение без зазора с криволинейным скосом двух кромок C 178
- V-образное стыковое соединение без зазора со скосом двух кромок C 180
- V-образное стыковое соединение без зазора со скосом одной кромки C 174
- V-образное стыковое соединение без зазора с подкладкой с криволинейным скосом двух кромок S 679
- X-образное стыковое соединение с двумя криволинейными скосами двух кромок D 156
- K-образное стыковое соединение с двумя криволинейными скосами одной кромки D 146
- X-образное стыковое соединение с двумя симметричными скосами двух кромок D 160, D 161
- K-образное стыковое соединение с двумя симметричными скосами одной кромки D 137
- V-образное стыковое соединение с зазором и подкладкой с криволинейным скосом двух кромок S 682
- V-образное стыковое соединение с зазором и подкладкой со скосом двух кромок S 683
- X-образное стыковое соединение с зазором с двумя криволинейными скосами двух кромок O 24
- X-образное стыковое соединение с зазором с двумя симметричными скосами двух кромок O 26
- V-образное стыковое соединение с зазором с криволинейным скосом двух кромок O 33
- V-образное стыковое соединение с зазором со скосом двух кромок O 35
- V-образное стыковое соединение с зазором со скосом одной кромки O 29
- V-образное стыковое соединение с криволинейным скосом двух кромок U 2, U 118
- V-образное стыковое соединение с криволинейным скосом одной кромки S 223
- V-образное стыковое соединение со скосом одной кромки S 199
- V-образное стыковое соединение со скосом одной кромки с подкладкой S 685
- V-образное стыковое соединение с подкладкой со скосом двух кромок S 686
- V-образно подготавливать кромки C 119
- V-образно подготовленная кромка V 41
- V-образно разделять кромки C 119
- V-образный надрез образца Шарпи C 114
- V-образный скос кромок V 9
- V-образный стык V 58
- X-образный стыковой шов без зазора с двумя симметричными скосами двух кромок C 173
- V-образный стыковой шов без зазора со скосом двух кромок C 181
- X-образный стыковой шов с двумя симметричными скосами двух кромок D 163
- X-образный стыковой шов с зазором с двумя симметричными скосами двух кромок O 27
- V-образный стыковой шов с зазором со скосом двух кромок O 36
- V-образный стык с криволинейным скосом двух кромок U 118
- V-образный шов V 67
- X-образный шов стыкового соединения без зазора с двумя криволинейными скосами двух кромок C 171
- K-образный шов стыкового соединения без зазора с двумя симметричными скосами одной кромки C 169
- K-образный шов стыкового соединения без зазора с двумя симметричными скосами одной кромки C 168
- V-образный шов стыкового соединения без зазора с криволинейным скосом двух кромок C 179

V-образный шов стыкового соединения без зазора с криволинейным скосом одной кромки С 177

V-образный шов стыкового соединения без зазора со скосом одной кромки С 175

X-образный шов стыкового соединения с двумя криволинейными скосами двух кромок D 157

K-образный шов стыкового соединения с двумя криволинейными скосами одной кромки D 147

K-образный шов стыкового соединения с двумя симметричными скосами одной кромки D 138

V-образный шов стыкового соединения с зазором на остающейся подкладке S 570

X-образный шов стыкового соединения с зазором с двумя криволинейными скосами двух кромок O 25

K-образный шов стыкового соединения с зазором с двумя криволинейными скосами одной кромки O 23

K-образный шов стыкового соединения с зазором с двумя симметричными скосами одной кромки O 22

V-образный шов стыкового соединения с зазором с криволинейным скосом двух кромок O 34

V-образный шов стыкового соединения с зазором с криволинейным скосом одной кромки O 32

V-образный шов стыкового соединения с зазором со скосом одной кромки O 30

V-образный шов стыкового соединения с криволинейным скосом двух кромок U 1

V-образный шов стыкового соединения с криволинейным скосом одной кромки J 4

V-образный шов стыкового соединения со скосом одной кромки S 203

образование ацетилена в иловой яме A 85

образование брызг S 464

образование валика B 64

образование ванны F 291

образование внутренней трещины I 115

образование выпуклого отверстия K 5

образование газового пузыря D 74

образование горячих трещин H 256

образование горячих трещин в наплавленном металле W 578

образование горячих трещин в основном металле B 46

образование горячих трещин в сварном шве W 177

образование гребешков на поверхности D 169

образование капли D 184

образование конечного кратера C 507

образование кратера C 506

образование кратера в конце шва C 507

образование летки K 5

образование микротрещин M 204

образование микротрещин в наплавленном металле W 585

образование наплавленного валика B 64

образование окислов F 288

образование пор P 188

образование продольной трещины L 145

образование раковины D 74

образование «рыбьих глаз» F 286

образование сварной точки F 292

образование сварочной ванны F 291

образование соединения J 28

образование точечного сварного шва S 527

образование трещин C 483

образование трещин в корне R 184

образование трещин в кратере C 501

образование трещин в кратере корневого слоя R 199

образование трещин в сварном шве W 96

образование трещин в сварном элементе конструкции W 549

образование трещин при сварке C 487

образование трещины в теле шва U 49

образование трещины под валиком шва I 115, U 49

образование трещины под действием напряжений S 696

образование флокенов F 286

образование холодной трещины C 229

образование шлака S 318

образование ядра сварной точки F 289, F 292

образование ядра точки F 289, F 292

образующийся при алюмотермической сварке T 76

образующийся при осадке грат F 74

образующийся при осадке наплыв F 74

образующийся при сварке натек металла W 63

обратная поляриность R 138

обратная сторона подготовки (разделки) кромок U 52

обратная сторона сварного шва U 54

обратная сторона шва O 41

обратноступенчатая сварка B 17

обратный ток газа B 7

обратный удар планени B 2

обратный удар при сгорании ацетилена F 169

обрыв дуги A 270, A 287, B 171

обрыв процесса сварки S 663

обслуживание сварочной машины M 34

общая мощность дуги T 212

общее потребление газа T 213

общее содержание газа O 56

общее тепловложение T 214

общее укорочение T 215

общий подвод тепла T 214

общий расход газа T 213

объем баллона G 20

объем горючего газа V 64

объем капли D 190

объем наплавленного металла V 63

объем сварки V 65, W 153

объем сварного шва W 698

объем шва W 698

объем шлака S 337

огарок S 716

огарок электрода E 147

огневая очистка F 150

огневая резка T 59

ограждающий щит S 174

ограждение дуги A 330

ограждение сварного шва W 663

ограничение времени сварки W 480

ограничение сварочного тока W 244

ограничитель времени сварки W 93

ограничитель сварочного тока W 245

одежда из асбестовой ткани A 460

одинарный электрод S 208

одиночный выступ S 259

одиночный рельеф S 259

одиночный слой S 230

одиночный шов рельефной сварки S 260

одновременная двухсторонняя сварка T 315

одновременная сварка S 193

однодуговая сварка в защитной среде CO₂ S 277

однодуговая сварка в защитной среде углекислого газа S 277

однодуговая сварка в среде CO₂ S 277

однодуговая сварка в среде углекислого газа S 277

однодуговая сварка под флюсом S 195

одножильный сварочный кабель S 206

одноимпульсная сварка S 219

однопламенная горелка S 219

однопостовая сварочная установка S 224

однопостовая установка S 225

однопостовой сварочный агрегат S 228

однопостовой сварочный преобразователь S 226

однопостовой сварочный трансформатор S 229

однопостовой сварочный унформер S 226

однопостовой трансформатор S 227

однородный O 3

однослойная вертикальная дуговая сварка под флюсом S 241

однослойная вертикальная сварка под флюсом S 241

однослойная газозащитная сварка S 235

однослойная дуговая сварка под флюсом O 7

однослойная наплавка S 239

однослойная сварка S 245

однослойная сварка в защитной среде CO₂ S 234

однослойная сварка в защитной среде углекислого газа S 234

однослойная сварка в среде CO₂ S 234

однослойная сварка в среде углекислого газа S 234

однослойная сварка под флюсом O 7

однослойная электродшлаковая сварка S 236

однослойный вертикальный шов S 242

однослойный наплавленный металл S 263

однослойный сварной шов S 244

однослойный стыковой шов S 232

однослойный угловой шов S 237

однослойный шов S 244

однослойный шов, сваренный под флюсом O 6, S 238

однослойный шов со сквозным проваром F 331

однослойный шов со сквозным проплавлением F 331

однослойный шов стыкового соединения S 232

однослопловой мундштук S 258

однослопловой наконечник S 258

односторонний V-образный стыковой шов со скосом двух кромок S 275

односторонний V-образный шов стыкового соединения с криволинейным скосом двух кромок S 273

односторонний V-образный шов стыкового соединения с криволинейным скосом одной кромки S 222

односторонний V-образный шов стыкового соединения со скосом одной кромки S 201

односторонний V-образный шов стыкового соединения со скосом одной кромки с подкладкой S 202

односторонний стыковой шов O 9

односторонний точечный сварной шов при последовательном прохождении тока S 88

односторонний угловой шов S 217

односторонний шов S 264

односторонний шов стыкового соединения без скоса кромок S 566

односторонняя дуговая сварка под флюсом O 11

односторонняя подготовка кромок O 10

односторонняя разделка кромок O 10

односторонняя сварка O 12

односторонняя сварка под флюсом O 11

односторонняя точечная сварка I 34

односторонняя точечная сварка при последовательном прохождении тока S 87

одноступенчатый кислородный редуктор S 269

одноступенчатый редуктор S 270

одноточечная сварка S 268

одноточечное сварное соединение S 266

одноточечное соединение S 266

однофазная машина для рельефной сварки S 248

однофазная машина для роликовой сварки S 253

однофазная машина для точечной сварки S 250

- однофазная сварка S 254
однофазная электрошлаковая сварка S 247
однофазный аппарат для точечной сварки S 252
однофазный сварочный аппарат S 256
однофазный сварочный трансформатор S 255
одноэлектродная сварка под флюсом S 213
одноэлектродная электрошлаковая сварка S 210
одноэлектродный автомат для дуговой сварки под флюсом A 560
одноэлектродный автомат для сварки под флюсом A 560
одноэлектродный аппарат для электрошлаковой сварки S 211
ожог кожи S 295
окалина S 10
окалиностойкая сталь S 12
окалиностойкость S 11
окалины/без F 303
окисел металла M 174
окислитель O 81
окислительное пламя E 285, O 82
окислительное сварочное пламя O 83
окисная пленка O 76, O 80
эксное включение O 78
окись тория T 101
околошовная зона Z 7
окончательная заварка F 95
окраска кромок F 167
окувание D 109
окувать D 108
олово для пайки S 373
омедненная поверхность S 380
омедненная присадочная проволока S 390
омедненная проволока S 373
омедненная сварочная проволока S 375
омедненный электрод S 374
омедненный электродный стержень S 379
омеднять S 363
омывание защитным газом I 50
омывание корня шва аргоном A 424
омывание корня шва гелием H 122
омывающий газ P 403
опасность возникновения трещин, вызываемых внутренними напряжениями R 158
опасность воспламенения горючей смеси в канале мундштука D 1
опасность застревания шлака D 4
опасность образования горячих трещин R 156
опасность образования трещин D 3
опасность перегрева R 157
опасность появления горячих трещин R 156
опасность появления трещин D 3
опасность прожога D 2
оператор W 346
операция, выполняемая автоматом A 550
опережение F 295
оплавление B 209, F 179
оплавление без предварительного подогрева C 227
оплавление проволоки M 138
оплазлять M 144
опорожнение баллона E 254
определение времени сварки M 118
определение ударной вязкости по Изоду Y 60
опрессованный электрод E 309
опробовать сваркой W*683
опрокидывающееся приспособление для сварки T 158
опытная газозлектрическая сварка G 109
опытная дуговая сварка A 380
опытная дуговая сварка в стык вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 127
опытная дуговая сварка в стык неплавящимся электродом в среде инертного газа G 127
опытная дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа G 79
опытная дуговая сварка под флюсом S 764
опытная индукционная пайка I 38
опытная индукционная пайка твердым припоем I 38
опытная лабораторная сварка L 2
опытная пайка S 421
опытная пайка твердым припоем B 146
опытная проволока E 296
опытная резка S 590
опытная сварка E 294
опытная сварка в среде защитного газа G 109
опытная сварка на переменном токе A 63
опытная сварка под флюсом S 764
опытная сварка электронным лучом E 206
опытная сварная конструкция T 57
опытная установка E 292, P 53
опытная электроннолучевая сварка F 206
опытная электрошлаковая сварка E 291
опытное сварное изделие T 57
опытный сварной шов T 56
опытный сварочный флюс E 293
опытный шов, выполненный дуговой сваркой A 374
опытный флюс E 295
опытный электрод E 290
опыт пайки S 398
опыт при дуговой сварке вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 156
опыт при дуговой сварке неплавящимся электродом в среде инертного газа G 156
опыт применения [дуговой] сварки под флюсом P 248
осадка U 108
осаживать U 100
ослабленный сварной шов S 284
ослабленный угловой шов S 283
ослепление глаз вспышкой дуги E 311
оснастка для резки C 573
основание подготовки кромок B 127
основание разделки кромок B 127
основание сварочной ванны B 126
основание столба электрической дуги A 328
основание шва B 127
основание электрической дуги A 328
основная сварочная дуга M 30
основное покрытие L 123
основной источник питания M 33
основной металл B 43
основной металл в зоне термического влияния H 45
основной сварочный ток M 38
основной шлак B 56
основной флюс B 55
основность шлака S 299
основность флюса F 233
остатки шлака S 331
остаток флюса F 265
остаток флюсующего вещества F 265
остаточные напряжения R72
остаточные напряжения в сварном шве R 73
остаточные напряжения при сварке R 74
острие вольфрамового электрода E 85
острие паяльника S 422
острие ядра пламени T 166
осушенный кислород D 194
ось валика A 595
ось мундштука N 80
ось наконечника N 80
ось наплавленного валика A 595
ось подготовки кромок S 91
ось разделки кромок S 91
ось сварочной горелки A 596
ось сопла N 80
ось столба дуги A 229
ось столба электрической дуги A 229
ось шва W 61
ось электрода E 49
ось электронного луча E 179
отбор CO₂ C 213
отбор ацетилена D 125
отбортованная кромок F 162
отбортовывать F 161
отбор углекислого газа C 213
отверстие в форне для подогрева H 67
отверстие для выхода газа G 90
отверстие для подачи гелия H 120
отверстие мундштука N 81, T 168
отверстие наконечника N 81, T 168
отверстие, пробитое лучом лазера L 49
отверстие, прошитое лучом лазера L 49
отверстие сопла N 81, T 168
отвод тепла при сварке D 131
отдача сварного тока W 247
отделение капли D 182
отделение капли металла M 166
отдел исследований в области сварки W 430
отдел сварки W 262
отдел сварочно-технических исследований W 430
отдел технологии сварки W 474
отдельная дуга S 194
отдельно горящая дуга S 194
отдельный валик S 197
отдельный слой S 230
отделимость шлака S 314
отжиг A 1
отжиг после сварки S 771
отклонение дуги A 258
отключение сварочного тока S 547
открытая дуга V 56
отложение наплавленного металла W 568
отложение шлака S 313, S 316
относительное удлинение E 252
отношение глубины провара к его ширине D 60
отношение глубины провара к ширине шва W 722
отношение глубины проплавления к ширине шва W 722
отношение глубины шва к его ширине D 61
отпечаток I 33
отпечаток по Бауману B 59
отпечаток электрода E 115
отражающее зеркало H 174
отрасль производства сварочных машин W 287
отрасль производства сварочных установок W 287
отрасль промышленности, производящая электроды E 116
отрезанный посредством кислородной резки F 115
отрезок шва P 200
отрицательный электрод S 673
отрыв капли D 182
отрыв капли металла M 166
отрыв электрода P 369
отсос паров, образующихся при сварке S 352
отсос флюса P 229
отсутствие брызг A 1
отсутствие дефекта F 300
отсутствие дефекта шва W 671
отсутствие пор F 301
охлаждаемая водой горелка W 8
охлаждаемая воздухом горелка A 98
охлаждаемое водой медное кольцо S 345
охлаждаемые водой медные ползуны W 5
охлаждаемый водой медный электрод W 3
охлаждаемый водой резак W 8
охлаждаемый водой формирующий полун W 4
охлаждаемый водой электрод W 6
охлаждаемый воздухом резак A 98
охлаждающий полун S 350
охлаждение горелки T 196
охлаждение наплавленного металла W 562

охлаждение сварного шва С 347
охлаждение с печью F 360
охлаждение шва С 347
охлаждение электрода E 70
охрупчивание зоны термического влияния H 49
охрупчивание корня сварного шва W 657
охрупчивание наплавленного металла W 571
охрупчивание при нагреве H 262
охрупчивание сварного шва W 143
оценка наплавленного металла W 572
оценка шва VV 152
очиститель P 404
очистительная масса P 404
очистка грата F 195
очистка зубилом для удаления шлака С 120
очистка молотком для удаления шлака С 120
очистка от ила D 70
очистка от окалины D 63
очистка от шлака D 68
очистка поверхности металла под воздействием дуги A 242
очистка сварного шва от шлака С 124
очистка сварного элемента конструкции W 548
очистка стальной стружкой S 651
очистка стальным волокном S 651
очистка шва W 85
очистка электрода E 59
очищать от окалины D 62
очищать от шлака D 67
очищающее действие С 162
очищающий эффект С 162

П

падающая внешняя характеристика D 180
падающая вольт-амперная характеристика D 180
падающая нагрузочная характеристика D 180
падающая характеристика D 175
падающие ролики D 174
падение напряжения в столбе дуги A 348, P 129
падение напряжения на дуге D 186
падение напряжения на электроде E 154
пайка S 389
пайка алюминия A 168
пайка алюминия твердым припоем A 154
пайка ацетилено-кислородной горелкой твердым припоем O 85
пайка без применения флюса F 259
пайка в вакууме B 154
пайка в печи B 153
пайка в соляной ванне S 7
пайка в среде водородо- H 283
пайка в среде защитного газа B 109
пайка выпускаемой продукции P 320
пайка высокотемпературными твердым припоями H 215
пайка газовой горелкой твердым припоем O 85
пайка газовым пламенем O 113
пайка керамики C 97

пайка латуни твердым припоем B 129
пайка массовой продукции M 108
пайка массовой продукции в печах M 109
пайка меди твердым припоем C 370
пайка мягким припоем S 370
пайка погружением D 115
пайка по зазору B 147, S 341
пайка продукции P 320
пайка-сварка B 147
пайка свинцовым припоем L 89
пайка сопротивлением D 198, R 93
пайка с применением нагревателя R 93
пайка стали твердым припоем в среде защитного газа F 358
пайка с электронагревом E 31
пайка твердым припоем B 149
пайка твердым припоем без флюса F 258
пайка твердым припоем без флюсующего вещества F 258
пайка твердым припоем в среде защитного газа F 357
пайка твердым припоем нержавеющей стали S 585
пайка твердым припоем с нагревом электрической дугой A 234
пайка твердым припоем с применением контактного нагрева R 77
пайка твердым припоем с применением электронагрева E 26
пайка трением F 310
пайка чугуна C 68
пайка чугуна твердым припоем C 61
пайка электронным лучом E 180
пакетная резка S 574
параметр сварки W 283
параметры дуги A 310
параметры пайки S 412
параметры режима пайки твердым припоем B 161
параметры режима сварки W 501, W 623
параметры сварки электронным лучом E 209
параметры сварочного режима VV 501
параметры электроннолучевой сварки E 209
парафиновая модель W 20
пары, образующиеся при сварке W 306
пары цинка Z 2
паспортные испытания сварщика W 424
пассивный сварочный флюс N 13
пассивный сварочный флюс для дуговой сварки N 12
паста для наплавки H 43
паста для твердой пайки B 159
пастообразное флюсующее вещество P 21
пастообразный флюс P 21
пастообразный флюс для пайки S 413
патент в области сварки W 398
патрон для возбуждения S 650
патрон для воспламенения S 650

патрон для зажигания S 650
патрон для термитной сварки W 215
патрон из стальной стружки для возбуждения S 650
патрон из стальной стружки для воспламенения S 650
патрон из стальной стружки для зажигания S 650
пачка электродов P 1
паяемость S 376
паяемый твердым припоем B 134
паяльная газовая горелка G 16
паяльная горелка B 169
паяльная жидкость S 401
паяльная кислота S 391
паяльная лампа S 407
паяльная паста B 169, S 413
паяльная промышленность S 404
паяльная трубка B 111
паяльник S 403, S 428
паяльник для пайки ацетиленовым пламенем A 36
паяльник, нагреваемый газовым пламенем G 116
паяльные клещи S 423
паяльщик S 384
паяное соединение S 406
паяный мягким припоем S 367
паяный ниппель S 409
паяный шов S 381
пять мягким припоем S 366
пять погружением D 114
пять с нагревом газовым пламенем T 192
пять твердым припоем B 135
пять твердым припоем в печи F 353
ПВ W 267
пемзовидный сварочный флюс F 269
пемзовидный флюс F 269
первый слой F 101
переварить O 73
перегрев ванны расплавленного металла O 66
перегрев металла сварочной ванны O 65
перегрев наплавленного металла W 591
перегрев сварочной ванны O 66
передвижение сварочной головки M 296
передвижная машина для дуговой сварки P 196
передняя граничная зона ванны расплавленного металла F 317
передняя граничная зона сварочной ванны F 317
пережженный шов B 203
переключатель полярности P 178
переключатель ступеней W 429
перекрытие дугой A 307
перекрыть дугой A 306
перененный ток высокой частоты H 146
перененный ток для сварки A 58
перенещать поперек шва W 23
перемещение F 18
перемещение в процессе сварки W 157
перемещение дуги A 303
перемещение луча B 84
перемещение пламени F 145
перемещение пучка B 84
перемещение шлака S 306

перемещение электрода M 295
перемещение электрода поперек шва T 250
перемычка при коротком замыкании S 148
перенос капель T 229
перенос капли металла M 167
перенос материала при сварке M 196
перенос металла без коротких замыканий [дугового промежутка] N 55
перенос металла без разбрызгивания S 466
перенос металла в дуговом промежутке T 231
перенос металла в сварочной дуге M 194
перенос металла при сварке M 196
перенос металла с короткими замыканиями S 156
перенос металла с короткими замыканиями дугового промежутка S 156
перенос наплавленного металла W 607
переносная газорезательная машина P 197
переносная машина для ацетилено-кислородной резки P 198
переносная машина для кислородной резки P 197
переносный ацетиленовый генератор P 195
переносный стакан для электродов E 53
перенос присадочного материала T 230
переплавка M 137
переплав плазменной струей P 122
переплав плазмой P 122
переплав электронным лучом E 192
перерыв в подаче сварочного тока C 99
перерыв в приложении давления P 286
перерыв в электроснабжении C 534
перерывы сварного шва W 113
перерыв подачи тока C 534
перерывы прохождения тока C 354
перерывы сварного шва W 113
перерывы шва W 113
переход M 186
переход дуги A 302
переход капель T 229
переход капли металла M 167
переход материала при сварке M 196
переход металла M 112
переход металла без коротких замыканий N 55
переход металла без коротких замыканий дугового промежутка N 55
переход металла без разбрызгивания S 466
переход металла в дуговом промежутке T 231
переход металла в сварочной дуге M 194
переход металла при сварке M 196
переход металла с короткими замыканиями S 156
переход металла с короткими замыканиями дугового промежутка S 156
переход наплавленного металла W 607

- переходная зона D 160, T 232
 переходная зона сварного шва W 532
 переходная муфта R 40
 переходная структура W 164
 переходная температура T 244
 переходное сопротивление контакта I 99
 переходное сопротивление контакта между электродом и листом E 67
 переходное сопротивление контакта между электродом и свариваемым листом E 67
 переход присадочного материала T 230
 переходящая плазменная дуга T 238
 периметр сварного шва C 139
 периметр шва C 139
 период горения электрической дуги A 283
 период нарастания тока U 115
 период уменьшения тока D 166
 персонал, осуществляющий надзор за сваркой W 465
 печная пайка B 153
 печная пайка массовой продукции M 109
 печная пайка твердым припоем F 355
 печь для пайки S 402
 печь для пайки твердым припоем B 152
 печь для предварительного подогрева P 265
 печь для сушки B 12
 печь для сушки электродов E 50
 пик напряжения на дуге A 364
 пиковый ток P 24
 пик тока C 536
 линч-эффект P 54
 пистолет G 254
 пистолет для высокопроизводительной сварки H 105
 пистолет для газопламенной металллизации F 154
 пистолет для дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 133, G 152
 пистолет для дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа G 133, G 152
 пистолет для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа G 74, I 54
 пистолет для дуговой сварки точками A 335
 пистолет для дуговой сварки точками в защитной среде CO₂ C 443
 пистолет для дуговой сварки точками в защитной среде углекислого газа C 443
 пистолет для дуговой сварки точками в среде CO₂ C 443
 пистолет для дуговой сварки точками в среде углекислого газа C 443
 пистолет для дуговой точечной сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 144
 пистолет для дуговой точечной сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа G 144
 пистолет для контактной точечной сварки R 85, R 101
 пистолет для металллизации плазменной струей P 112
 пистолет для металллизации плазмой P 112
 пистолет для напыления плазмой P 112
 пистолет для плазменного напыления P 112
 пистолет для приварки болтов S 720
 пистолет для приварки болтов способом Нельсона N 9
 пистолет для приварки шпилек S 720
 пистолет для приварки шпилек способом Нельсона N 9
 пистолет для прожигания отверстий H 233
 пистолет для ручной сварки в защитной среде CO₂ C 256
 пистолет для ручной сварки в защитной среде углекислого газа C 256
 пистолет для сварки в защитной среде CO₂ C 222
 пистолет для сварки в защитной среде углекислого газа C 222
 пистолет для сварки в среде углекислого газа C 222
 пистолет для сварки горячим газом N 266
 пистолет для сварки тонкой проволокой F 87
 пистолет для точечной дуговой сварки A 335
 пистолет для точечной дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа G 64
 пистолет для точечной сварки S 532
 пистолет для электрометаллизации A 313, E 22
 питание горючим газом B 204
 плавающий колокол газосборника G 15
 плавить M 144
 плавка стали, используемой для изготовления электродной проволоки H 76
 плавка флюса F 234
 плавление лазерным лучом L 30
 плавление лучом лазера L 30
 плавление лучом лазера высокой интенсивности H 172
 плавление лучом лазера низкой интенсивности L 180
 плавление электрода B 215
 плавление электронным лучом E 189
 плавленый флюс F 363
 плавленый флюс для сварки F 364
 плавящийся конец электрода M 276
 плавящийся металлический электрод C 311
 плавящийся мундштук C 312
 плавящийся пластинчатый электрод C 315
 плавящийся электрод C 303
 плазма дуги A 314
 плазма дуги, горящей в защитной среде CO₂ C 361
 плазма дуги, горящей в защитной среде углекислого газа C 361
 плазма дуги, горящей в среде CO₂ C 361
 плазма дуги, горящей в среде углекислого газа C 361
 плазменная горелка P 92, P 123
 плазменная горелка для сварки очень маленьких сечений M 211
 плазменная горелка с переходящей дугой N 56
 плазменная горелка с переходящей дугой T 234
 плазменная дуга P 75
 плазменная наплавка износостойкого слоя H 33
 плазменная резка P 79, P 132
 плазменная сварка C 300, P 96
 плазменная строжка P 87
 плазменная струя P 119
 плазменная струя в аргоне A 435
 плазменная установка P 138
 плазменное напыление P 91, P 113, P 125
 плазменный газ P 116
 плазменный переплав P 122
 плазменный пистолет P 88
 плазменный разряд P 109
 плазменный факел P 110
 плазмообразующий газ P 115
 плакирование вальцовкой R 171
 плакирование наплавкой валиков W 107
 плакирование пайкой B 139
 плакирование плазменной струей P 89
 плакирование плазмой P 89
 плакированная сталь P 152
 плакированный взрывом E 300
 плакировать вальцовкой R 170
 плакировать пайкой B 138
 пламенная очистка F 150
 пламенный нагрев F 143
 пламя F 110
 пламя газового резака C 594
 пламя газовой горелки T 198
 пламя городского газа O 111
 пламя метана M 199
 пламя при сгорании метана M 199
 пламя резака C 594
 пламя с избытком ацетилена E 278
 пламя с избытком горючего газа E 280
 пламя с избытком кислорода E 285
 пламя смеси природного газа с кислородом O 163
 планка для начала шва S 625
 планка для окончания шва R 225
 план сварки W 422
 пластина для вывода кратера в конце шва W 145
 пластина для начала шва S 625
 пластина для окончания шва R 225
 пластинчатый электрод E 130, P 155
 пластификатор S 363
 пластичная сталь P 146
 пластичность сварного шва при изгибе W 73
 пластичность сварного элемента конструкции при изгибе W 547
 пластичный наплавленный металл D 205
 пластмасса P 144
 пленка для высокоскоростной киносъемки M 209
 пленка для скоростной киносъемки M 209
 пленка клея A 69
 плита для закрепления W 404
 плита для крепления W 404
 плоская рабочая поверхность F 213
 плоская рабочая поверхность электрода F 208
 плоский мундштук F 212
 плоский наконечник F 212
 плоский наплавленный валик F 206, F 215
 плоское сопло F 212
 плоскость сварки W 402
 плотно-прочный шов P 295, T 144
 плотность зерен G 211
 плотность луча B 80
 плотность пучка B 80
 плотность сварочного тока W 238
 плотный прочный шов P 295
 плотный сварной шов H 143
 плотный шлак S 443
 плохая свариваемость B 20
 плохое проплавление P 186
 плохое проплавление корня шва I 26
 плохое проплавление кромок L 7
 плохое сплавление между слоями шва L 5
 плохой провар I 25, L 3, P 186
 плохой провар корня шва I 26
 плохой провар кромок L 7
 плохо сваривающийся P 185
 площадка у сварочной установки W 406
 площадь валика W 65
 площадь наплавленного валика W 65
 площадь пайки S 382
 площадь пайки твердым припоем B 142
 площадь поверхности сварочной ванны S 787
 площадь поперечного сечения сварного шва W 658
 площадь поперечного сечения столба дуги C 519
 площадь поперечного сечения шва W 658
 площадь сварного шва W 59
 площадь сварочной ванны W 625
 площадь сечения наплавленного металла C 516
 площадь сечения электрода E 77
 площадь шва W 59
 пневматический инструмент для сварки соединения внахлестку P 170
 пневматический регулятор времени P 171
 пневматический сварочный инструмент P 172
 пневматическое зубило P 169

пневмотранспорт флюса F 240
поведение ванны расплавленного металла W 641
поведение дуги во время работы A 230
поведение материала при переносе M 195
поведение материала при переходе M 195
поведение металла при переносе M 195
поведение металла при переходе M 195
поведение при сварке плавлением F 385
поведение сварного шва W 72
поведение сварочной ванны W 641
поведение шлака B 89, S 321
поверхностная дуговая резка A 278
поверхностная закалка газовым пламенем F 158
поверхностная кислородная резка F 139, G 203
поверхностная кислородная строжка F 139, G 203
поверхностная обработка дугой A 296
поверхностная пора S 796
поверхностная резка G 204
поверхностная строжка G 204
поверхностная трещина S 781
поверхностная трещина сварного шва W 679
поверхностное натяжение S 794
поверхностное натяжение ванны расплавленного металла S 795
поверхностное натяжение сварочной ванны S 795
поверхностное сопротивление S 791
поверхность валика W 65
поверхность ванны расплавленного металла M 285
поверхность изделия W 763
поверхность кислородного реза F 117
поверхность наплавленного валика W 65
поверхность наплавленного металла S 789
поверхность притупления R 187
поверхность проволоки W 751
поверхность разделки G 240
поверхность реза C 546, F 117
поверхность сварного шва W 678
поверхность сварочного валика S 788
поверхность сварочной ванны M 285, S 787
поверхность сварочной проволоки W 512
поверхность соприкосновения валиков B 67
поверхность шва S 786
поверхность шлаковой ванны S 328
поверхность электрода E 48
поворачивающийся электрод R 208
поворотное приспособление T 287
поворотное сварочное приспособление R 214, W 411

поворотный стол T 288
поворотный стол для сварки W 499
поворотный стык R 211
поворотный электрод R 208
повторная заварка шва O 75
повторно возбуждать R 134
повторное возбуждение R 57
повторное возбуждение дуги A 326, E 136
повторное зажигание R 57
повторное зажигание дуги A 326, E 136
повышение давления I 30
повышение напряжения на дуге R 154
повышение сварочного тока I 31
повышение скорости сварки I 32
поглощение газа G 88
поглощение кислорода O 151
пограничная зона E 11
подача F 12, F 295
подача CO₂ C 446
подача в процессе сварки W 157
подача горючего газа B 204
подача защитного газа S 128
подача защитного газа до возбуждения дуги G 92
подача карбида C 20
подача кислорода O 128
подача присадочного материала F 40, R 167
подача присадочной проволоки F 40
подача проволоки W 732
подача режущего газа P 48
подача сварочного прутка R 167
подача сварочного стержня R 167
подача сварочного тока T 245, W 242
подача сварочной проволоки F 16
подача тока C 540
подача углекислого газа C 446
подача флюса A 217, F 251, F 267
подача электрода F 15
подающее устройство F 22
подающие ролики W 735
подающий аппарат F 22
подающий механизм F 22
подваривать R 145
подварка R 146
подварочный слой C 15
подварочный шов B 19, S 18
подвеска для припоя S 399
подвесная машина для точечной сварки, снабженная клещами P 163
подвешенная к колонне машина для точечной сварки P 25
подвижная контактная колодка M 294
подвижная плита M 297
подвижной электрод M 293
подвижные салазки M 297
подвод CO₂ C 446
подвод газа G 118
подвод горючего газа B 204
подвод защитного газа S 128
подвод кислорода O 128
подводная дуговая резка U 55
подводная дуговая сварка U 56
подводная кислородная резка U 61
подводная резка U 57

подводная сварка U 66
подвод режущего газа P 48
подача сварочного тока W 242
подача углекислого газа C 446
подвод флюса F 251, F 267
подводящий шланг S 777
поддавливание A 102, P 259
подгонка F 103
подготавливать кромки G 242
подготовка изделия W 762
подготовка кромок E 7, G 247, W 169
подготовка кромок кислородной резкой O 119
подготовка кромок К-образного стыкового соединения с двумя криволинейными скосами одной кромки D 149
подготовка кромок листа P 275
подготовка кромок листов стали P 154
подготовка кромок под сварку G 243, W 637
подготовка кромок по окружности A 206
подготовка кромок соединения без зазора C 185
подготовка кромок соединения с зазором O 28
подготовка кромок шва V-образного стыкового соединения с криволинейным скосом одной кромки J 36
подготовка кругового шва G 195
подготовка к сварке P 274
подготовка листа P 162
подготовка поверхности (к напылению) S 659
подготовка под сварку W 134, W 321
подготовка свариваемых кромок P 277, W 269
подготовка фаски C 106
подготовка фасок E 1
подготовка шва P 276
подготовленный к сварке R 26
поддающийся кислородной резке F 119
поддающийся пайке S 378
поддающийся при сварке давлением P 301
поддающийся сварке оплавлением F 199
поддающийся стыковой сварке оплавлением F 173
поддержание дуги A 298
подкладка B 18
подкладка под корень шва R 180
подкладка под место сварки W 62
подкладка со стороны корня шва R 180
подкладная планка с канавкой G 236
подкладная планка с пазом G 236
подкладное кольцо B 13
подкладное флюсовое кольцо F 28
подключение к отрицательному полюсу электрода при сварке под флюсом S 675
подключение к отрицательному полюсу электродной проволоки при сварке под флюсом S 675
подключение сварочного тока A 218
подключение электрода C 287

подключение электрода к отрицательному полюсу S 674
подключение электрода к положительному полюсу R 140
подключение электродной проволоки для сварки под флюсом к положительному полюсу R 141
подлежащий сдаточному испытанию A 9
подлежащий сдаточному контролю A 9
подобие состава S 191
подобный S 192
подогреватель CO₂ C 225
подогреватель углекислого газа C 225
подогревать P 208
подогревающее пламя H 65, P 262
подогревающее пламя при кислородной резке C 562
подогрев перед сваркой P 308
подогреть перед сваркой H 89
подогреть после сварки H 88
подосава рельса B 52
подпаять R 132
подраз U 50
подсушивать R 28
подсушка R 29
подъемный механизм E 246
подъем шва W 668
пожар при разрезе C 560
пожар при резке C 560
пожар при сварке W 293
позиционер P 206, T 289
показатели шва W 103
показатель свариваемости W 44
покрытая сварочная проволока C 459
покрытая электродная проволока C 460
покрытие C 201
покрытие, нанесенное методом окунания D 110
покрытие, нанесенное опересовкой E 310
покрытие основного типа L 123
покрытие сварочного прутка W 433
покрытие сварочного стержня W 433
покрытие сварочных электродов W 272
покрытие смешанного типа L 124
покрытие с низким содержанием водорода L 178
покрытие электродов E 74
покрытый армированный электрод W 739
покрытый металлический электрод C 458
покрытый прутки C 198
покрытый сварочный стержень C 200
покрытый сварочный электрод C 199
покрытый стержень C 198
покрытый ферритный электрод C 457
покрытый электрод C 454
покрытый электрод для ручной дуговой сварки M 49
покрытый электродный прутки C 198
покрытый электродный стержень C 198
покрытый электрод со стержнем из ферритной стали C 457
полезный вылет P 334, W 478

- полезный вылет машины для контактной сварки T 136
- ползун M 271, M 272, S 340, W 446
- получисть C 508
- полное проплавление P 40
- полное сопротивление дуги A 80
- полностью автоматизированная машина для стыковой сварки F 338
- полностью автоматизированный способ сварки F 350
- полностью аустенитный сварной шов F 333
- полностью заваривать F 94
- полностью сваренный A 140, F 351
- полный провар P 40
- положение «вертикальное на подъем» V 32
- положение «вертикальное снизу вверх» V 32
- положение «в лодочку» G 226, N 67
- положение горелки T 205
- положение дуги A 318
- положение при сварке W 410
- положение резака T 205
- положение сварного шва W 636
- положение сварочной ванны W 642
- положение сварочной головки W 330
- положение сварочной горелки P 207
- положение углового шва F 57
- положение шва W 636
- положение электрода E 132
- положительный электрод R 139
- полоса B 18
- полый электрод N 235
- полярность электрода E 131
- полуавтомат S 58
- полуавтомат для газосварочной сварки S 62
- полуавтомат для дуговой сварки S 54
- полуавтомат для дуговой сварки плавящимся электродом в смеси инертного газа и CO₂ M 230
- полуавтомат для дуговой сварки плавящимся электродом в смеси инертного газа и углекислого газа M 230
- полуавтомат для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа S 60
- полуавтомат для дуговой сварки под флюсом S 67
- полуавтомат для сварки в защитной среде CO₂ C 423
- полуавтомат для сварки в защитной среде углекислого газа C 423
- полуавтомат для сварки в среде CO₂ C 423
- полуавтомат для сварки в среде углекислого газа C 423, S 62
- полуавтомат для сварки оплавлением S 59
- полуавтомат для сварки под флюсом S 67
- полуавтомат для сварки тремя электродами T 113
- полуавтоматическая газосварочная сварка S 61
- полуавтоматическая дуговая сварка S 53
- полуавтоматическая дуговая сварка в среде защитного газа S 61
- полуавтоматическая дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа S 64
- полуавтоматическая дуговая сварка открытой дугой O 16
- полуавтоматическая дуговая сварка под флюсом S 66
- полуавтоматическая машина для стыковой сварки S 55/6
- полуавтоматическая сварка S 71, S 77
- полуавтоматическая сварка в защитной среде CO₂ S 57
- полуавтоматическая сварка в защитной среде углекислого газа S 57
- полуавтоматическая сварка в среде CO₂ S 57
- полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа S 57
- полуавтоматическая сварка под флюсом S 66
- полуавтоматическая сварочная установка S 70
- полуавтоматическая установка для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа S 69
- полупотолочное положение S 78
- полупроводниковый инжекционный лазер S 73
- полупроводниковый лазер S 74
- полуспокойная сталь B 23
- полуспокойный S 76
- получение ацетилена P 316
- получение наплавленного металла P 319
- помещение для выполнения наплавочных работ S 799
- помещение для сварки W 436
- помост у сварочной установки W 406
- поперечная трещина C 513
- поперечная усадка T 253
- поперечное колебание T 250
- поперечное коробление T 253
- поперечное перемещение O 45
- поперечное перемещение по полуокружности S 72
- поперечное перемещение электрода W 26
- поперечное сечение дуги A 250
- поперечное сечение зазора G 8
- поперечное сечение зоны сварного шва W 705
- поперечное сечение луча B 78
- поперечное сечение мунштука N 83
- поперечное сечение накопника N 83
- поперечное сечение наплавленного металла W 566
- поперечное сечение пучка B 78
- поперечное сечение сварного шва W 100
- поперечное сечение сварочной проволоки C 520
- поперечное сечение соединения C 521
- поперечное сечение сопла N 83
- поперечное сечение шва W 100
- поперечное сечение электрода E 76
- поперечное сечение электронного луча E 185
- поперечный макрошлиф T 248
- поперечный микрошлиф T 249
- поперечный сварной шов T 251
- поперечный угловой шов T 247
- поперечный шов T 251
- поплавок клапан F 217
- попытка возбуждения I 2
- попытка возбуждения дуги I 1
- попытка зажигания I 2
- попытка зажигания дуги I 2
- пора/без P 189
- пора в сварном шве W 634
- пора в шве W 634
- пора удлиненной формы E 250
- пористая масса P 193
- пористость в корне шва R 197
- пористость между слоями I 131
- пористость сварного шва W 635
- пористый наплавленный металл P 192
- пористый наполнитель P 193
- пористый сварной шов F 29
- пористый шлак P 194
- пористый шов F 29
- порог накачки лазера L 69
- порошковая дефектоскопия M 21
- порошковая металлизация P 239
- порошковая металлургия P 235
- порошковая проволока F 245, M 184, T 267
- порошковая проволока для сварки в защитной среде CO₂ C 211
- порошковая проволока для сварки в защитной среде углекислого газа C 211
- порошковая проволока для сварки в среде CO₂ C 211
- порошковая проволока для сварки в среде углекислого газа C 211
- порошковая проволока, заполненная легирующей смесями T 266
- порошковое напыление P 239
- порошкообразное флюсующее вещество F 263
- порошкообразный припой P 228
- порошкообразный флюс F 263
- порошок F 230
- порошок для облегчения возбуждения I 3
- порошок для облегчения воспламенения I 3
- порошок для облегчения зажигания I 3
- порошок для поджигания I 3
- портальная газорезательная машина G 3
- портальная сварочная машина G 7
- портальная сварочная установка G 5
- портальная установка G 4
- порция термичной смеси W 409
- порядок резки C 584
- посадка F 103
- последний слой C 462
- последний шов C 189
- последовательная многоточечная сварка P 331
- последовательная точечная сварка S 671
- последовательно расположенные дуги D 196
- последовательность выполнения дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 155
- последовательность выполнения дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа G 155
- последовательность выполнения сварочных операций W 441
- последовательность заварки швов W 659
- последовательность наложения слоев L 85, S 84
- последовательность наложения слоев шва S 84
- последовательность наложения швов W 659
- последовательность наплавки валиков W 69
- последовательность постановки точек S 774
- последовательность резки C 584
- последующая механическая обработка A 86
- последующая обработка P 216
- последующая обработка шва W 159
- последующая термическая обработка P 209, P 212
- последующая термическая обработка для снятия напряжений P 218
- последующая термическая обработка на твердый раствор P 217
- последующие слои S 772
- последующий нагрев P 209
- последующий отжиг S 771
- послойная сварка L 86
- постоянный водяной затвор W 394
- постоянный редуктор W 395
- постоянная скорость подачи проволоки S 637
- постоянное сварочное напряжение D 29
- постоянный сварочный ток D 25
- потенциал дуги A 319
- потери ацетилена L 158
- потери на выгорание B 217
- потери на огарки S 717
- потери на оплавление F 185
- потери на разбрызгивание S 468
- потери на угар B 217
- потери от выгорания легирующих элементов A 129
- потери при предварительном подогреве P 266
- потери при холостом ходе O 19
- потери при х. х. O 19
- потери сварочной проволоки W 511
- поток аргона A 426
- поток газа-носителя C 57

- поток защитного газа S 122
поток излучения B 79
поток магнитных силовых линий D 122
поток плазменной струи P 114
поток плазмобразующего газа P 117
потолочная дуговая сварка O 58
потолочная сварка O 63
потолочное положение O 61
потолочный сварной шов O 62
потолочный шов O 62
поточная линия сварки W 343
потребление аргона A 425
потребление ацетилена C 316
потребление газа G 23
потребление газа-носителя C 317
потребление гелия C 318
потребление горючего газа F 320
потребление кислорода O 116
потребление сварочной проволоки W 507
потребление флюса W 302
потребляемая мощность дуги A 269, A 321
потребляемая мощность при сварке W 281
потребность в аргоне A 436
потребность в защитном газе I 56
потребность в кислороде O 126
потребность в сварочном токе W 252
потребность в электродах E 137
потребность в электроэнергии S 533
появление трещин в сварных соединениях C 488
поясной шов G 193
правая сварка R 147
правила по сварке W 438
правильная машина W 748
правильное устройство W 750
правильно-отрезной автомат A 590
правильно-отрезной станок W 749
правильный механизм W 748
правка в нагретом состоянии W 1
правка в холодном состоянии C 243
правка газовым пламенем F 157
правка нагревом W 1
практика применения электрошлаковой сварки E 239
предварительная обработка поверхности S 790
предварительная подсушка P 259
предварительная подогреть H 89
предварительно прихваченный T 2
предварительный подогрев P 260, P 308
предел выносливости F 6
предел ползучести C 509
предел прочности зоны сварного шва на растяжение T 48
предел прочности зоны шва на растяжение T 48
предел прочности наплавленного металла на растяжение W 602
предел прочности на разрыв со сдвигом T 45
предел прочности на разрыв со срезом T 45
предел прочности на растяжение со сдвигом T 45
предел прочности на растяжение со срезом T 45
предел прочности сварного шва при растяжении W 682
предел прочности сварного элемента на растяжение W 556
предел растворимости ацетилена L 126
предел упругости E 12
предел усталости F 6
пределы регулирования времени сварки W 483
пределы регулирования сварочной машины S 91
предотвращение обратного удара пламени F 168
предохранение сварочной ванны от вытекания P 367
предохранительный водяной затвор B 6
предохранительный водяной затвор ацетиленового генератора W 13
предохранительный колпак баллона C 602
предохранительный щиток для глаз E 316
предохранительный щиток лица F 2
прекращение сварки S 663
преобразователь для дуговой сварки A 378
преобразователь постоянного тока для дуговой сварки D 9
преобразователь с жесткой внешней характеристикой D 12
преодолеть дутье C 448
прерыватель для контактной сварки W 482
прерывистая многослойная сварка B 110
прерывистая роликовая сварка S 662
прерывистый валик D 126
прерывистый наплавленный валик D 126
прерывистый стыковой шов I 108
прерывистый угловой шов I 109
прерывистый шов I 111
прерывистый шов, полученный при ручной сварке M 72
пресс для высокочастотной сварки H 167
пресс для запечатывания нагревом H 84
пресс для обмотки электродов E 60
пресс для рельефной сварки P 279
пресс для сварки током высокой частоты H 167
пресс для точечной и рельефной сварки P 280
пресс для точечной сварки с вертикальным ходом верхнего электрода P 281
пресс Роквелла R 166
прецизионная дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа P 251
прецизионная дуговая точечная сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа P 252
прецизионная дуговая точечная сварка неплавящимся электродом в среде инертного газа P 252
прецизионная кислородная резка P 250
прецизионная сварка P 257
прецизионно сваренное соединение P 254
прецизионный кислородный рез P 255
прибор для контроля сварного шва W 684
прибор для определения высоты ванны расплавленного металла W 632
прибор для определения высоты сварочной ванны W 632
прибор для определения уровня ванны расплавленного металла W 632
прибор для определения уровня сварочной ванны W 632
прибор для резки C 551
прибор для ультразвукового контроля U 25
прибор управления для плазменной сварки P 97
прибор управления для сварки плазменной струей P 97
приваренная шпилька A 350
приваривать W 690, W 694
приварка W 487
приварка болта S 725
приварка болтов в защитной среде CO₂ C 437
приварка болтов в защитной среде углекислого газа C 437
приварка болтов газозащитной электрической сваркой S 119
приварка болтов конденсаторной сваркой C 9
приварка болтов способом Филлипса P 43
приварка шпилек в защитной среде CO₂ C 437
приварка шпилек в защитной среде углекислого газа C 437
приварка шпилек газозащитной электрической сваркой S 119
приварка шпилек конденсаторной сваркой C 9
приварка шпилек способом Филлипса P 43
приварка шпильки S 725
приварной фланец W 299
привод сварочной головки W 327
пригар B 218
пригар кремния S 182
пригодность к пайке твердым припоем B 133
пригодность к сварке W 43, W 213
пригодный для сварки S 775
приненное испытание A 10
прижимной ролик P 291
прилипание брызг A 65
прилипание электрода F 307
прилипающий шлак F 100
приложение усилия на электродах A 219
применение давления A 216
применение дуговой сварки под флюсом P 247
применение на монтажной площадке F 31
применение на строительной площадке F 31
применение сварки W 500
применение сварки под флюсом P 247
применение электрода F 307
примыкание шва S 25
принадлежности для дуговой сварки E 37
принадлежности для пайки S 390, S 431
принадлежности для резки C 573, C 588
принадлежности для сварки E 37, W 393
принадлежности для электросварки E 37
принудительное формование шва M 270
припаять S 434
припаять S 435
припой S 375, S 392
припой в виде ленты S 433
припой в виде проволоки B 170
припой для пайки алюминия A 167
припой из медно-никель-цинкового сплава G 192
припой на базе висмута B 108
припой с флюсом в виде пасты S 413
припуск на обработку A 116
припуск на оплавление F 181
припуск на осадку U 101
припуск на усадку S 163
припуск на усадку наплавленного металла W 596
присадка железного порошка I 137
присадка металла F 49
присадочная проволока F 51
присадочная проволока для сварки W 292
присадочная проволока из монель-металла M 291
присадочная проволока на никелевой основе N 18
присадочная проволока, не отличающаяся по составу от основного металла F 54
присадочная проволока того же состава, что и основной металл F 53
присадочная сварочная проволока F 51
присадочный материал A 64, F 36
присадочный материал/AlMg A 165
присадочный материал/AlZnMg A 184
присадочный материал/SiAl A 166
присадочный материал в виде прутка F 48
присадочный материал в виде стержня F 48
присадочный материал для газовой сварки G 168
присадочный материал для газозащитной электрической сварки G 104
присадочный материал для дуговой сварки в среде инертного газа G 104
присадочный материал для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа G 72
присадочный материал для дуговой сварки под флюсом S 757

- присадочный материал для наплавки S 800
 присадочный материал для наплавки твердого слоя H 41
 присадочный материал для пайки твердым припоем В 150
 присадочный материал для сварки G 168, W 291
 присадочный материал для сварки в защитной среде CO₂ C 215
 присадочный материал для сварки в защитной среде углекислого газа C 215
 присадочный материал для сварки в среде CO₂ C 215
 присадочный материал для сварки в среде углекислого газа C 215
 присадочный материал для сварки под флюсом S 757
 присадочный материал для электрошлаковой сварки F 43
 присадочный материал из алюминиевого сплава A 148
 присадочный материал из кренистой бронзы S 179
 присадочный материал из цветного металла N 51
 присадочный материал на никелевой основе N 22
 присадочный материал, не подводящий тока C 230
 присадочный металл A 64
 присадочный пруток F 48
 присадочный пруток для наплавки S 804
 присадочный пруток для сварки W 292
 присадочный пруток для сварки угольной дугой C 34
 присадочный сплав F 37
 присадочный стержень F 48
 присоединение сварочного кабеля W 209
 приспособление J 5
 приспособление для аргонодуговой сварки A 410
 приспособление для внесения припоя S 386
 приспособление для дуговой сварки J 6
 приспособление для дуговой сварки под флюсом J 9
 приспособление для дуговой точечной сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 143
 приспособление для дуговой точечной сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа G 143
 приспособление для индукционной пайки I 40
 приспособление для кислородной резки F 122
 приспособление для контактной сварки R 124
 приспособление для пайки S 400
 приспособление для прихватки T 12
 приспособление для ручной дуговой сварки J 8
 приспособление для сварки W 297
 приспособление для сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа A 410
 приспособление для сварки кольцевых швов J 7
 приспособление для сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа A 410
 приспособление для сварки под флюсом J 9
 приспособление для сварки продольного шва L 152
 приспособление для сварки продольных швов L 156
 приспособление для сварки электронным лучом E 207
 приспособление для электроннолучевой сварки E 207
 приспособление с ручными зажимами H 8
 приставной резак C 565
 притупление R 187
 прихватка T 4
 прихватка газовой сваркой T 14
 прихватка кромок T 5
 прихваточная сварная точка T 3
 прихваточный шов T 10
 прихватывать T 1
 прихваченная подкладка B 18
 проба Кинцеля K 11
 проба Лейбского университета L 103
 проба шлака S 333
 пробное напряжение A 308
 пробка в выпускном отверстии тигля с термитом T 32
 пробная дуговая сварка под флюсом S 764
 пробная индукционная пайка I 38
 пробная индукционная пайка твердым припоем I 38
 пробная сварка под флюсом S 764
 пробный шов, выполненный дуговой сваркой A 374
 пробой A 307
 пробочный шов P 165
 провар P 30, T 139
 провар корня R 189
 провар корня шва F 369
 провар основного металла P 12
 провар по кромкам S 175
 проверка засверливанием I 96
 проверка наличия трещин C 499
 проверка на свариваемость W 47
 проверка паяемости T 53
 проверка свариваемости W 47
 проверка способа сварки P 311
 проверка способности подвергнуться пайке S 377
 провод заземления W 322
 провод, заземляющий изделие W 322
 провод, идущий к свариваемому изделию G 248
 провод, идущий к электроду E 52
 проводимость основного металла B 44
 проволока для автоматической сварки A 586
 проволока для аргонодуговой сварки A 412
 проволока для газовой сварки G 177
 проволока для газозащитной сварки I 73
 проволока для дуговой наплавки O 17
 проволока для дуговой сварки A 396, G 177
 проволока для дуговой сварки в среде защитного газа I 73
 проволока для дуговой сварки в среде инертного газа G 73
 проволока для дуговой сварки под флюсом S 766, S 769
 проволока для металлургии напылением S 562
 проволока для наплавки слоя высокой твердости H 40
 проволока для сварки в защитной среде CO₂ C 480
 проволока для сварки в защитной среде углекислого газа C 480
 проволока для сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа A 412
 проволока для сварки в среде CO₂ C 480
 проволока для сварки в среде углекислого газа C 480
 проволока для сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа A 412
 проволока для сварки под флюсом S 766, S 769
 проволока для электрошлаковой сварки E 222
 проволока, намотанная на катушку S 511
 проволока, не отличающаяся по составу от основного металла B 47
 проволока сплошного сечения S 452
 проволока с флюсовым сердечником F 246
 проволока того же состава, что и основной металл B 47
 проволока трубчатого сечения T 269
 проволока, уложенная в катушку S 511
 проволоочная металлическая щетка W 723
 проволоочный припой S 436
 программа выполнения сварки W 421
 программа разработки лазера L 39
 программа сварки W 421
 программа создания лазера L 39
 продвижение вперед F 12
 продолжительная сварка L 157
 продолжительность включения D 214, W 267
 продолжительность горения дуги A 265, A 354
 продолжительность горения электрической дуги A 265
 продолжительность короткого замыкания S 153
 продолжительность нагрева H 68
 продолжительность оплавления F 188
 продолжительность осадки U 112
 продолжительность отверждения A 203
 продолжительность предварительного подогрева P 267, P 273
 продолжительность прихватки T 7
 продолжительность ручной сварки M 93
 продолжительность сварки W 116, W 479
 продольная кромка L 146
 продольная трещина L 144
 продольная усадка L 154
 продольное сечение L 153
 продольное стыковое соединение L 142
 продольный макрошлиф L 149
 продольный разрез L 153
 продольный сварной шов L 155
 продольный стык L 142
 продольный стыковой шов L 143
 продольный шов L 155
 продольный шов соединения внахлестку L 147
 продольный шов стыкового соединения L 143
 продукт горения C 263
 проектная форма шва W 110
 проект сварки W 422
 прожигание B 220
 прожигание отверстий H 231
 прожигание отверстий вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 140
 прожигание отверстий кислородно-флюсовым копьем P 233
 прожигание отверстий неплавящимся электродом в среде инертного газа G 140
 прожигать B 219
 производительность дуги A 266
 производительность дуги при сварке вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 131
 производительность дуги при сварке неплавящимся электродом в среде инертного газа G 131
 производительность металлургии S 548
 производительность наплавки D 51, W 569
 производительность напыления S 548
 производительность резки C 581
 производительность сварки W 270, W 420
 производительность электродов D 51
 производственная мощность в области сварки W 214
 производственный метод выполнения сварки W 127
 производство ацетилена A 25, P 316
 производство газа G 41
 производство кислорода O 144
 производство наплавленного металла P 319
 производство сварочных аппаратов (установок) W 289
 производство сварочных электродов W 277
 производство труб большого диаметра M 96
 производство электродов E 121, P 318
 прокатная окалина M 245

проковка Н 1, Р 221
проковка в горячем состоянии Н 268
проковка сварного шва Н 3
проковка сварного шва в горячем состоянии Н 2
проковка шва Н 3
проковка шва в горячем состоянии Н 2
порошковая электродная проволока С 406
промежуточный кратер I 104
промежуточный отпуск I 103
промежуточный слой I 105, I 127
промышленная сварка I 44
промышленная частота I 43
пропановое пламя Р 350
пропано-воздушная смесь Р 348
пропано-кислородная резка О 164
пропано-кислородное пламя О 165
проплавление М 143, Р 30
проплавление кромок S 175
проплавление основного металла Р 12
проплавлять М 145
пусковая рампа С 608
прорезной шов S 342
просвечивать Р 1
пространственное положение шва В 636
пространственное положение шва, отличающееся от нижнего F 106
протекание процесса затвердевания S 440
протекание процесса кристаллизации S 440
протекание сварочного тока Р 19, W 239
протекающая сварочная ванна S 6
противолежачий электрод В 11
противопожарные меры при резке С 561
противопожарные меры при сварке W 294
прохождение сварочного тока Р 19
процесс возбуждения S 618
процесс воспламенения S 618
процесс выполнения работ лазером L 58
процесс газовой сварки G 174
процесс горения Р 313
процесс дуговой сварки А 388
процесс дуговой сварки армированным электродом F 361
процесс дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 154
процесс дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа G 154
процесс дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа G 77
процесс дуговой сварки угольным электродом С 38
процесс дуговой сварки электродом с покрытием, запрессованным в металлоскопную оплетку F 361
процесс зажигания S 618

процесс замыкания Р 312
процесс кислородной резки F 127
процесс лазерной сварки L 75
процесс металлизации S 551
процесс наплавки В 194
процесс напыления S 551
процесс оплавления F 180
процесс осадки U 106
процесс пайки твердым припоем В 157
процесс плазменной резки Р 107
процесс плазменной сварки Р 99
процесс протекания сварки С 452
процесс резки С 572
процесс резки плазменной струей Р 107
процесс сварки С 452, W 392
процесс сварки лазером L 75
процесс сварки лучом лазера L 75
процесс сварки плазменной струей Р 99
процесс сварки прихваточным швом Т 13
процесс сварки ультразвуком U 36
процесс соединения J 21
процесс холодной сварки давлением С 239
процесс электрошлаковой сварки E 226
прочностные свойства наплавленного металла в состоянии после сварки А 465
прочностные свойства сварного соединения W 536
прочность в состоянии после сварки А 475
прочность зоны сварного шва на растяжение Т 48
прочность зоны шва на растяжение Т 48
прочность наплавленного металла W 599
прочность наплавленного металла на растяжение W 602
прочность основного металла В 49
прочность паяного соединения S 429
прочность припайки А 76
прочность сварного соединения S 689, W 675
прочность сварного шва W 674, W 675
прочность сварного шва на срез S 108
прочность сварного элемента на растяжение W 556
прочность сварной точки S 520, W 613
прочность сварной точки на срез S 517
прочность соединения J 31
прочность соединения, сваренного лазером L 51
прочность сцепления А 76
прочность точечного шва, сваренного газоплазменной сваркой G 66
прочность точечного шва, сваренного плавящимся электродом в среде инертного газа G 66
прочность чистого наплавленного металла А 143
прочность шва W 674
прочность электрода E 145
прочность ядра [сварной] точки N 94

прочный шов S 690
пружина сжатия электродов W 415
прутковый припой В 42
пруток алюминиевого припоя А 155
пруток для ацетилено-кислородной сварки O 105
пруток для газовой сварки O 105
пруток для наплавки слоя высокой твердости Н 31
пруток для снятия шлака с поверхности сварочной ванны Р 368
пруток присадочного материала для наплавки S 804
пруток твердого припоя В 164
прямая кромка S 568
прямая полярность S 672
прямое управление дугой E 303
прямой шов S 677
прямой электрододержатель S 667
прямолинейная кислородная резка S 668
прямолинейная резка S 668, S 669
прямолинейный шов S 677
прямоугольно-координатная газорезательная машина С 510
прямоугольно-координатная машина С 511
прямоугольно-координатная машина для кислородной резки С 510
пульсирующая дуга Р 371
пульсирующая подача энергии Р 377
пульсирующий луч лазера Р 380
пульсирующий нагрев Р 378
пульсирующий ток Р 375
пульсирующий цикл Р 392
пульт управления машиной для кислородной резки С 569
пути выполнения сварки W 437
пути протекания сварочного тока Р 23
пути прохождения сварочного тока Р 23
пути прохождения шва С 451
пучок прутков В 201
пучок стержней В 201
пучок электродов В 200
пьезоэлектрический вибратор Р 49

Р

работа, выполняемая автоматом А 550
работа лазера L 54
работа лазера М 100
работа по газовой сварке G 178
работа по кислородной резке F 135
работа по наплавке В 195
работа по наплавке слоя высокой твердости Н 28
работа по пайке S 410
работа по пайке твердым припоем В 155
работа по прихватке Т 6
работа по резке С 595
работа по сварке А 397, W 525
работа по созданию лазера L 40
работоспособность шва W 140

рабочая поверхность электрода E 85, E 88
рабочая точка О 40
рабочее давление W 758
рабочее давление ацетиленового газа W 759
рабочее давление горючего газа W 760
рабочее давление кислорода О 154
рабочее место установки для сварки нескольких деталей W 461
рабочее напряжение дуги А 284, T 262
рабочее напряжение на дуге T 262
рабочее напряжение электрической дуги А 284
рабочий конец электрода для точечной сварки W 484
рабочий ход электродов E 146
рабочий цикл машины для точечной сварки S 530
равновесное состояние плазмы Р 104
равномерное проплавление E 274
равномерный провар E 274
равномерный сварной шов E 275
равномерный шов R 53
радиографический контроль R 2
радиус кривизны подготовки кромок G 244
радиус кривизны разделки кромок G 244
радиус столба дуги R 4
разбавленный наплавленный металл D 103
разбрызгивание S 462
развитие трещины С 495
разделительная резка S 94
разделительная резка металлов S 95
разделительный рез S 93
разделка кольцевого шва G 195
разделка кромок С 106
разделка кромок E 7, G 247, W 169
разделка кромок кислородной резкой О 119
разделка кромок К-образного стыкового соединения с двумя криволинейными скосами одной кромок D 149
разделка кромок листа Р 275
разделка кромок под сварку G 243, W 637
разделка кромок под сварку резакон В 104
разделка кромок по окружности А 206
разделка кромок соединения без зазора С 185
разделка кромок шва V-образного стыкового соединения с криволинейным скосом одной кромок J 36
разделка под сварку W 321
разделка свариваемых кромок Р 277, W 269
разделять кромок G 242
разделять S 92
раздражение глаз E 312
разложение ацетиленового газа D 32
размер газового сопла G 87
размер нундштука G 87, T 170
размер наконечника Т 170
размер рельефа S 291
размер сваренного элемента W 555

- размер сопла Т 170
размер фокусного пятна S 518
размеры валика В 63, W 68
размеры наплавленного валика В 63, W 68
размеры точечного шва S 524
размеры шва D 107
размер электрода E 81, E 140
размер ядра [сварной] точки N 93
разница в структуре D 95
разница в твердости D 93
разница в толщине D 96
разница в толщине листов D 94
разработка лазера L 38
разработка присадочного материала для сварки W 158
разработка сварочного флюса F 248
разработка сварочных аппаратов W 286
разработка сварочных установок W 286
разработка сварочной аппаратуры W 345
разрезанная толщина T 90
разрешение на сварку W 400
разрушающий контроль D 72
разрывная машина T 50
район сварного шва R 52
район шва R 52
раковина C 82, G 89, P 60
рампа для ацетиленовых баллонов A 28
рампа для баллонов CO₂ B 57
рампа для баллонов углекислого газа B 57
раскислитель D 47
раскисляющий компонент D 47
раскисляющий элемент D 47
расплавление B 209, M 137
расплавление дугой A 301
расплавление основного металла В 48, F 372
расплавление проволоки M 138
расплавление сварочного электрода B 215
расплавление флюса F 260
расплавление электронным лучом E 189
расплавленный M 273
расплавленный кратер M 284
расплавленный лазером L 44
расплавленный материал M 277
расплавленный металл M 278
расплавленный основной металл M 280
расплавленный шлак M 282
расплавлять M 144
расплавляющийся конец электрода M 276
расположение выступов A 452
расположение рельефов A 452
расположение сварных точек L 139
расположение сварных швов D 128
расположение слоев шва A 451
расположение электродов A 453
распорный пистолет E 289
распределение газа G 30
распределение нагрева при сварке W 332
распределение твердости C 450
распределение тепла D 134
распределительный газопровод G 31
распространение тепла H 63
распространение трещины C 495
распыление S 564
распыление катода C 78
распыление металла M 185
распыление под давлением P 292
распылительная установка A 493
расстояние до электрода E 141
расстояние между горелкой и изделием T 207
расстояние между контактными колодками D 91
расстояние между контактными колодками перед сваркой I 79
расстояние между контактными колодками после сварки F 75
расстояние между концом электрода и листом E 150
расстояние между мунштуком и листом N 88
расстояние между наконечником и изделием T 171
расстояние между наконечником и листом N 88
расстояние между резаком и изделием T 207
расстояние между сварочным мунштуком и изделием T 171
расстояние между сварочным соплом и изделием T 171
расстояние между соплом и листом N 88
расстояние между токоподводящим мунштуком и изделием C 327
расстояние между точками S 519
расстояние между хоботами V 11
расстояние между электродами E 141
расстояние между электродом и изделием E 165
расстояние между ядром планети и поверхностью изделия F 136
расстояние от кромок E 2
расстояние от мунштука N 84
расстояние от наконечника N 84
расстояние от резака T 206
расстояние от сопла N 84
расстояние от электрода E 141
расстояние между свариваемыми кройками S 461
растворенный ацетилен B 123
растворимость водорода M 293
растворитель S 363
растворитель ацетилена S 456
растворитель клея S 457
раствор консолей V 11
раствор между консолями T 138
раствор между хоботами T 138
растекаемость флюса W 713
растрескавшийся сварной шов C 482
растрескивание C 483
растягивающее усилие T 44
расход F 220
расход CO₂ C 210, C 218
расход аргона A 423, A 425
расход ацетилена C 316
расход газа G 23
расход газа-носителя C 317
расход гелия C 318
расход горючего газа F 320
расход кислорода O 116
расходомер F 219
расходомер для аргона A 422
расходомер защитного газа S 125
расход проволоки W 726
расход режущего кислорода C 575
расход сварочной проволоки W 507
расход сварочных электродов E 64
расход углекислого газа C 210, C 218
расход флюса W 302
расход электродной проволоки E 158
расход электродов E 64
расчет на прочность S 688
расчетная длина G 1
расчетный шов S 690, S 691
расчет углового шва C 4
расчет шва W 77
расщепленный электрод E 289
рациональное с точки зрения сварки исполнение D 65
рациональное с точки зрения сварки конструктивное исполнение D 65
рациональное с точки зрения сварки C 344
регенерация R 34
регенерация флюса F 264
регенерировать R 33
регулирование времени горения дуги A 355
регулирование времени сварки W 480
регулирование высоты сварочной ванны W 631
регулирование давления P 289
регулирование длины дуги A 291
регулирование длительности горения дуги A 355
регулирование дуговой сварки под флюсом S 754
регулирование нарастания и падения тока U 114
регулирование нарастания и снижения тока U 114
регулирование переноса металла C 337
регулирование перехода металла C 337
регулирование планети A 81, F 114
регулирование подачи F 13
регулирование положения горелки по высоте T 201
регулирование положения резака по высоте T 201
регулирование провара C 343
регулирование проплавления C 343
регулирование процесса сварки W 418
регулирование сварки под флюсом S 754
регулирование сварочного напряжения R 55
регулирование сварочного тока A 83, R 54
регулирование сварочной дугой A 243
регулирование скорости подачи проволоки W 737
регулирование скорости подачи электрода E 96
регулирование скорости подачи электродной проволоки E 96
регулирование скорости сварки W 458
регулирование тока C 537
регулирование уровня сварочной ванны W 631
регулировочный винт P 282, R 56
регулируемые параметры режима A 80
регулирующая сварку панель W 229
регулятор времени для контактной сварки W 482
регулятор времени для сварки W 227
регулятор времени для точечной сварки S 529
регулятор давления P 290
регулятор давления газа G 100
регулятор напряжения на дуге A 363
регулятор равного давления B 22
регулятор расхода защитного газа S 124
регулятор сварочного тока W 235
регулятор скорости движения T 261
регулятор скорости перемещения T 261
регулятор тока W 429
редуктор P 287, R 42
редуктор горючего газа C 260
редуктор для ацетилена A 33
редуктор для горючего газа C 260
редуктор для пропана P 351
редукционный вентиль P 288
редукционный клапан P 288
редукционный клапан для ацетилена A 34
режим пайки S 412
режим сварки электронным лучом E 209
режим электроннолучевой сварки E 209
режущая газовая смесь S 564
режущая дуга C 552, P 47
режущая струя C 567
режущий газ C 563
режущий кислород C 574
рез K 2
резак S 593, T 188
резак газорезательной машины M 5
резак для ацетиленокислородной резки O 88
резак для газопламенной обработки поверхности F 140
резак для кислороднодуговой резки A 254
резак для кислородной резки G 27, O 88, O 94
резак для кислородной резки чугуна C 63
резак для кислородной строжки S 13
резак для кислороднофлюсовой зачистки P 242
резак для обработки поверхности строганием G 206

резак для пламенной поверхности зачистки F 112
резак для поверхностной кислородно-флюсовой строжки P 237
резак для подводной резки U 58, U 65
резак для резки металла большой толщины H 98
резак для резки под водой U 58
резак для резки смеси природного газа с кислородом N 4
резак для резки труб T 264
резак для труб T 264
резак, не склонный к обратным ударам B 5
резак с воздушным охлаждением T 211
резак с двумя газовыми потоками D 200
резательный прибор C 551
резать S 92
резать газопламенной резкой G 26
резать кислородной резкой G 26
рез, выполненный машинной кислородной резкой M 6
рез, выполненный машинной резкой M 2
рез, выполненный механизированной кислородной резкой M 6
рез, выполненный механизированной резкой M 2
рез, выполненный с железным порошком O 141
резка взрывом E 299
резка в нагретом состоянии H 261
резка водородно-кислородным пламенем O 157
резка вольфрамовым электродом в среде инертного газа A 439
резка дуговой плазмой A 440
резка дугой A 296
резка кислородным коленом O 134
резка лазерным лучом L 37
резка лучом лазера L 37
резка металла в лом S 17
резка металлолома S 16
резка, плазменной струей P 79, P 132
резка плазмой дуги A 439
резка под углом B 104
резка под углом 45° M 254
резка по окружности C 134
резка по способу «Цинкс» P 226
резка расплавлением F 370
резка с железным порошком I 140
резка скрапа S 16
резка скрапа большой толщины H 110
резка толстого металла кислородом низкого давления L 188
резка угольной дугой, горящей впереди струи режущего кислорода E 271
резка чугуна C 62
резка электронным лучом E 186
рез при кислородной резке F 116
рез при плазменной резке P 78
рез при ручной резке M 53
рез с гладкой поверхностью S 358

рекристаллизация основного металла P 13
реле времени сварки W 481
реле сварочного тока W 250
рельеф P 333
рельефная контактная сварка R 89
рельефная сварка P 340
рельефная сварка с круглыми выступами R 151
рельефная сварка с круглыми рельефами R 151
рельефная сварка с несколькими выступами M 343
рельеф удлиненной формы E 251
рельс для направления G 249
рельсовый аппарат T 224
рельсовый аппарат для одноэлектродной сварки S 215
рельсовый аппарат для сварки одной электродной проволокой S 215
рельсовый аппарат для электрошлаковой сварки T 223
ремонтить сваркой R 70, W 651
ремонтная дуговая сварка под флюсом S 743
ремонтная сварка M 35, R 71
ремонтная сварка под флюсом S 743
ремонтная сварка электронным лучом R 69
ремонтная электроннолучевая сварка R 69
ремонт сваркой W 652
рентгеновский контроль X 3
рентгеновский контроль сварных швов X 9
рентгеновский снимок сварного шва R 3, W 647
рентгенограмма сварного шва R 3, W 647
рентгенодефектоскопия X 3
респиратор R 133
реторта G 187
рецептура покрытия C 205
род газа K 9
род горючего газа T 337
род дефекта N 5
род сварочного тока T 341
род тока T 334
роликовая опора P 205
роликовая сварка S 31
роликовая сварка в стык B 226
роликовая сварка в стык с накладками из фольги F 273
роликовая сварка на неподвижной оправке T 256
роликовая сварка на подвижной оправке T 258
роликовая сварка соединения внахлестку L 10
роликовая сварка с раздавливанием кромок M 106
роликовый шов R 90
роликовый электрод W 714
рост зерна G 210
ротаметр F 219, S 125
ротаметр для аргона A 422
рубин R 218
рубиновый кристалл R 219
рубиновый лазер R 220
рубиновый лазер, работающий в импульсном режиме P 390
рубиновый лазер R 221
рубиновый стержень R 222
руднокислое покрытие A 44

рукавицы с крагами G 180
руководящее указание по сварке W 338
рукоятка горелки H 7, W 493
рукоятка паяльника S 395
рукоятка пистолета G 256
рукоятка резака H 7
рукоятка сварочного пистолета W 324
рутиловое покрытие T 173
рутиловый электрод A 48, R 227
ручка паяльника S 395
ручная аргоно-дуговая сварка M 85
ручная атомоводородная сварка M 46
ручная газовая сварка M 65
ручная газэлектрическая сварка M 68
ручная горелка M 56, M 86
ручная дуговая резка вольфрамовым электродом в среде инертного газа M 69
ручная дуговая резка неплавящимся электродом в среде инертного газа M 69
ручная дуговая сварка M 43, M 57
ручная дуговая сварка в среде защитного газа M 68
ручная дуговая сварка металлургическим электродом M 75
ручная дуговая сварка плавлением металлургическим электродом M 148
ручная дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа M 67
ручная дуговая сварка под флюсом M 81
ручная дуговая сварка покрытыми электродами H 17
ручная дуговая сварка покрытым электродом M 48
ручная дуговая сварка электродами M 59
ручная кислородная резка H 6
ручная пайка H 11
ручная плазменная резка M 79
ручная резка M 54
ручная резка плазменной струей M 79
ручная сварка H 12, M 78
ручная сварка в вертикальном положении V 22
ручная сварка в защитной среде CO₂ M 50
ручная сварка в защитной среде углекислого газа M 50
ручная сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа M 85
ручная сварка в среде CO₂ M 50
ручная сварка в среде углекислого газа M 50
ручная сварка неплавящимся электродом в среде инертного газа M 85
ручная сварка под флюсом M 81
ручная сварочная горелка M 94
ручная точечная сварка пистолетом P 177
ручная электрошлаковая сварка M 60
ручной пистолет M 66

ручной пистолет для односторонней односточечной сварки P 175
ручной резак M 86
ручные клещи для точечной сварки H 9
ручные сварочные клещи H 14
«рыбий глаз» F 102
рычажный пистолет L 110
ряд сварных точек S 86
ряд электродов S 90

C

самозакаливающаяся сталь S 52
самоотделяющийся шлак S 49
самопроизвольная эмиссия S 509
саморегулирование I 120, S 47
саморегулирование дуги A 329, S 48
саморегулирование сварочной дуги S 48
самоходная тележка T 255
сборка J 15
сборочное приспособление A 468, J 5
сваренная дуговой сваркой конструкция A 372
сваренная лазером конструкция L 79
сваренная точечной сваркой конструкция S 526
сваренная труба W 139
сваренное лазером соединение L 73
сваренное стыковое соединение W 121
сваренное ультразвуком изделие U 40
сваренный автомат односточный стыковой шов F 345
сваренный автомат односточный шов стыкового соединения F 345
сваренный атомоводородной сваркой A 485
сваренный без последующей обработки A 471
сваренный в защитной среде CO₂ C 465
сваренный в защитной среде углекислого газа C 465
сваренный в монтажных условиях S 283
сваренный внахлестку L 13
сваренный в продольном направлении L 148
сваренный в среде CO₂ C 465
сваренный в среде углекислого газа C 465
сваренный газом W 123
сваренный газом шов G 161
сваренный дуговой сваркой A 371
сваренный дуговой сваркой вольфрамовым электродом в среде инертного газа T 151
сваренный дуговой сваркой плавящимся электродом в среде инертного газа M 237
сваренный дуговой точечной сваркой вольфрамовым электродом в среде инертного газа T 276

- сваренный дуговой точечной сваркой неплавящимся электродом в среде инертного газа T 276
- сваренный контактной сваркой R 117
- сваренный контактной сваркой элемент конструкции R 129
- сваренный контактной точечной сваркой R 97
- сваренный лазером шов стыкового соединения L 34
- сваренный лучом лазера L 72
- сваренный лучом лазера шов стыкового соединения L 34
- сваренный образец W 138
- сваренный плазменной струей P 95
- сваренный под флюсом S 750
- сваренный под флюсом вертикальный шов V 28
- сваренный под флюсом двухслойный шов T 319
- сваренный под флюсом многослойный шов M 321
- сваренный под флюсом угловой шов S 739
- сваренный пробочным швом P 166
- сваренный рельефной сваркой P 337
- сваренный ручной газовой сваркой M 74
- сваренный ручной дуговой сваркой вольфрамовым электродом в среде инертного газа M 73
- сваренный ручной дуговой сваркой неплавящимся электродом в среде инертного газа M 73
- сваренный ручной сваркой W 122
- сваренный спиральным швом H 116
- сваренный стык W 121
- сваренный стыковой сваркой оплавлением F 174
- сваренный точечной дуговой сваркой плавящимся электродом в среде инертного газа G 62
- сваренный угловым швом F 62
- сваренный ударной сваркой P 37
- сваренный ультразвуком U 3
- сваренный шов W 41
- сваренный электрической сваркой E 14
- сваренный электрозаклепками P 166
- сваренный электронным лучом E 200
- сваренный электросваркой E 14
- свариваемая деталь W 133
- свариваемая деталь из легированной углеродистой стали P 74
- свариваемая кропка G 240, W 268
- свариваемое сечение S 37
- свариваемость W 42
- свариваемость в холодном состоянии C 245
- свариваемость при вибродуговой сварке V 48
- свариваемость при виброконтактной сварке V 48
- свариваемость при газовой сварке G 162
- свариваемость пригорной сварке F 282
- свариваемость при дуговой сварке A 367
- свариваемость при дуговой сварке металлическим электродом M 153
- свариваемость при дуговой сварке плавлением F 379
- свариваемость при дуговой сварке под флюсом S 748
- свариваемость при контактной сварке R 115
- свариваемость при кузнечной сварке F 282
- свариваемость при сварке давлением P 300
- свариваемость при сварке оплавлением F 198
- свариваемость при сварке под флюсом S 748
- свариваемость при сварке ультразвуком U 32
- свариваемость при стыковой сварке оплавлением F 172, F 198
- свариваемые листы W 405
- свариваемые поверхности W 467
- свариваемый материал W 349
- свариваемый металл W 352
- сваривать W 40
- сваривать атомноводородной сваркой A 483
- сваривать внахлестку L 12
- сваривать в несколько слоев M 324
- сваривать вольфрамовым электродом в среде инертного газа I 69
- сваривать в стык B 228
- сваривать газом G 160
- сваривать горновой сваркой H 4
- сваривать давлением P 298
- сваривать дуговой сваркой A 365
- сваривать дуговой точечной сваркой вольфрамовым электродом в среде инертного газа T 274
- сваривать дуговой точечной сваркой неплавящимся электродом в среде инертного газа T 274
- сваривать инерционной сваркой трением I 75
- сваривать контактной сваркой R 113
- сваривать контактной стыковой сваркой U 102
- сваривать контактной точечной сваркой R 95
- сваривать крестообразное соединение проволоки C 524
- сваривать кузнечной сваркой H 4
- сваривать машинной сваркой M 10
- сваривать механизированной сваркой M 10
- сваривать на подъем W 695
- сваривать на спуск W 114
- сваривать неплавящимся электродом в среде инертного газа I 69
- сваривать оплавлением F 197
- сваривать плавлением F 377
- сваривать плавящимся электродом в среде инертного газа M 235
- сваривать плазменной струей W 703
- сваривать плазмой W 703
- сваривать под флюсом S 746
- сваривать по периметру W 55
- сваривать прихваточными швами T 9
- сваривать пробочным швом P 164
- сваривать прокаткой R 177
- сваривать рельефной сваркой P 335
- сваривать роликовым швом S 29
- сваривать ручной сваркой W 545
- сваривать сверху вниз W 114
- сваривать снизу вверх W 695
- сваривать соединение проволоки вкрест C 524
- сваривать стыковой сваркой оплавлением F 171
- сваривать стыковой сваркой сопротивлением U 102
- сваривать точечной дуговой сваркой плавящимся электродом в среде инертного газа G 60
- сваривать точечным швом S 522
- сваривать точками S 522
- сваривать трением F 311
- сваривать угловым швом F 60
- сваривать ударной сваркой P 36
- сваривать ультразвуком W 693
- сваривать уплотняющим швом S 19
- сваривать холодной сваркой давлением C 233
- сваривать электрозаклепками P 164
- сваривать электронным лучом E 199
- сваривающаяся сталь W 462
- сваривающиеся термопластические материалы W 53
- сваривающийся W 48
- сваривающийся алюминий-сплав W 50
- сваривающийся в холодном состоянии C 246
- сваривающийся дуговой сваркой A 368
- сваривающийся контактной сваркой R 116
- сваривающийся магний-сплав W 51
- сваривающийся плавлением F 380
- сваривающийся под флюсом S 749
- сваривающийся сплав W 49
- сваривающийся холодной сваркой давлением C 6
- сварка W 182
- сварка автоматом A 547, F 349
- сварка алюминиевого литья W 360
- сварка алюминиевых сплавов A 149
- сварка алюминия в среде защитного газа I 59
- сварка арматурной стали R 63
- сварка бака T 26
- сварка балок G 194
- сварка банок C 5
- сварка без газовой защиты W 514
- сварка без зазора W 206
- сварка без перегрева C 248
- сварка без предварительного подогрева C 248, W 518
- сварка без присадочного материала W 517
- сварка бериллия B 99
- сварка благородных металлов W 376
- сварка большого сечения H 111
- сварка бочек B 41
- сварка бронзы B 190
- сварка валиков, заполняющих разделку F 47
- сварка в вакууме V 4
- сварка в вертикальном положении V 38
- сварка в вертикальном положении сверху вниз V 15
- сварка в высоком вакууме H 225
- сварка в горизонтальном положении H 243, H 246
- сварка вертикального углового шва V 21
- сварка вертикального шва сверху вниз D 165, D 168
- сварка вертикального шва снизу вверх U 95, V 35
- сварка верхнего слоя C 463
- сварка в защитной среде CO₂ C 457
- сварка в защитной среде аргона A 441
- сварка в защитной среде водяного пара W 18
- сварка в защитной среде газовой смеси G 84
- сварка в защитной среде CO₂ на большой силе тока H 134
- сварка в защитной среде углекислого газа C 467
- сварка в защитной среде углекислого газа на большой силе тока H 134
- сварка взрывом E 297
- сварка в камерах с контролируемой атмосферой C 341
- сварка в камере C 104
- сварка в контролируемой атмосфере защитного газа C 340
- сварка в косой стык M 258
- сварка «в лодочку» G 227
- сварка в монтажных условиях A 470, F 33
- сварка в вакууме O 52
- сварка внешнего продольного шва W 369
- сварка внешнего шва E 304
- сварка в нижнем H 243
- сварка в нижнем положении F 211, S 287
- сварка внутреннего продольного шва W 372
- сварка внутреннего шва I 116
- сварка внутреннего шва трубы I 122
- сварка внутреннего шва трубы с дистанционным управлением R 65
- сварка внутри I 116
- сварка внутри сосудов W 336
- сварка во всех пространственных положениях A 136
- сварка водородно-кислородным пламенем O 159
- сварка водяным газом W 11
- сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа T 152
- сварка в пластическом состоянии нагревательными элементами H 59
- сварка в положении «в лодочку» G 228
- сварка впритык T 290
- сварка в производственных условиях S 139

- сварка в прорезь S 343
сварка в различных пространственных положениях P 204
- сварка в сосудостроении T 26
сварка в среде CO_2 C 467
сварка в среде газовой смеси G 84
сварка в среде CO_2 на большой силе тока H 134
сварка в среде углекислого газа C 467
сварка в среде углекислого газа на большой силе тока H 134
сварка в среднем вакууме M 135
сварка в стык B 233
сварка в стык электронным лучом E 183
сварка в твердой фазе с рекристаллизацией R 36
сварка в твердом состоянии W 340
сварка в трубопроводостроении P 63
сварка в цеховых условиях S 139
сварка выпускаемой продукции P 322
сварка голой проволокой B 39, W 514
сварка голой проволокой в защитной среде CO_2 B 36
сварка голой проволокой в защитной среде углекислого газа B 36
сварка голой проволокой в среде CO_2 B 36
сварка голой проволокой в среде углекислого газа B 36
сварка горизонтального шва на вертикальной поверхности T 121
сварка давлением P 285, P 302
сварка давлением в твердой фазе S 447
сварка двумя головками T 305
сварка двумя проволоками T 308
сварка двумя проволоками в защитной среде CO_2 C 476, T 326
сварка двумя проволоками в защитной среде углекислого газа C 476, T 326
сварка двумя проволоками в среде углекислого газа C 476, T 326
сварка двумя электродами T 311
сварка двумя электродными проволоками T 311
сварка двустороннего углового шва T 297
сварка драгоценных металлов W 376
сварка «дуга в дугу» S 193, T 315
сварка дугой косвенного действия Z 1
сварка дугой прямого действия T 237
сварка жаропрочных металлов R 51
сварка железобетонной арматуры R 63
сварка заливкой расплавленного металла C 73
сварка импульсным лазером P 383
сварка инструмента T 180
сварка каскадным методом C 58
- сварка «каскадом» C 58
сварка керамики C 98
сварка кислороднобутановым пламенем O 110
сварка К-образного шва стыкового соединения с двумя симметричными скосами одной кромки D 142
сварка ковкого чугуна W 375
сварка кольцевого шва C 152
сварка кольцевого шва в защитной среде CO_2 C 141
сварка кольцевого шва в защитной среде углекислого газа C 141
сварка кольцевого шва в среде CO_2 C 141
сварка кольцевого шва в среде углекислого газа C 141
сварка кольцевого шва трубы C 149
сварка кольцевых швов C 136
сварка конструкционной стали S 712
сварка корневого слоя R 196
сварка корневого шва R 196
сварка корня R 205
сварка коробок C 5
сварка короткими отрезками вразброс S 296
сварка короткими участками вразброс S 296
сварка короткой дугой S 151
сварка короткой дугой в защитной среде аргона A 442
сварка короткой дугой в защитной среде CO_2 C 440
сварка короткой дугой в защитной среде углекислого газа C 440
сварка короткой дугой в среде CO_2 C 440
сварка короткой дугой в среде аргона A 442
сварка короткой дугой в среде углекислого газа C 440
сварка котельных труб W 362
сварка котла B 115
сварка крестообразного соединения проволоки C 525
сварка кругового шва C 152
сварка крупной серии изделий L 22
сварка крупносерийной продукции L 22
сварка лазерным лучом высокой интенсивности H 173
сварка лазером L 32
сварка лазером выпускаемой продукции P 315
сварка лазером продукции P 315
сварка лазером, работающим в импульсном режиме P 383
сварка латуни B 131
сварка левым способом F 279
сварка легированных сталей W 359
сварка легких металлов L 112
сварка лежачим электродом F 98
сварка ленточным электродом W 524
- сварка ленточным электродом в защитной среде CO_2 S 708
сварка ленточным электродом в защитной среде углекислого газа S 708
сварка ленточным электродом в среде CO_2 S 708
сварка ленточным электродом в среде углекислого газа S 708
сварка литых деталей W 364
сварка литья W 364
сварка лучом лазера L 32
сварка магистральных трубопроводов C 512
сварка магниевых сплавов W 374
сварка магния M 16
сварка магния плавящимся электродом в среде инертного газа M 15
сварка марганцевистой стали M 41
сварка меди C 396
сварка медных сплавов C 365
сварка мелких деталей M 249, W 383
сварка металла M 197
сварка металлическим электродом M 170
сварка методом опирания T 218
сварка методом Экзо-флюкс E 288
сварка многоамперной дугой H 139
сварка многопламенной горелкой M 307
сварка молибдена M 287
сварка мощной дугой H 139
сварка на большой скорости W 198
сварка на высокой плотности тока H 144
сварка на высокой плотности энергии H 144
сварка нагревательной пластиной H 269
сварка нагревательной плитой H 269
сварка нагревательным клином H 62
сварка на обратной полярности R 142
сварка на открытом воздухе O 14, O 52
сварка на подъеме U 95
сварка на полу F 218
сварка на прямой полярности S 676
сварка наружного продольного шва W 369
сварка наружного шва E 304
сварка на спуск D 165, V 18
сварка на строительной площадке F 33
сварка небольшим током L 161
сварка независимой дугой Z 1
сварка нейтронным пучком N 15
сварка нелегированных сталей W 377
сварка неплавящимся электродом N 43
сварка неплавящимся электродом в среде инертного газа T 152
сварка нержавеющей стали S 591
сварка несколькими электродными проволоками M 362
сварка низколегированных сталей W 373
сварка никеля N 25
- сварка облицовочного слоя C 463
сварка обратноступенчатым швом B 17
сварка одиночными электродами S 216
сварка одной проволокой в защитной среде CO_2 S 277
сварка одной проволокой в защитной среде углекислого газа S 277
сварка одной проволокой в среде CO_2 S 277
сварка одной проволокой в среде углекислого газа S 277
сварка одной электродной проволокой S 278
сварка однослойного стыкового шва S 233
сварка однослойного шва стыкового соединения S 233
сварка однофазным переменным током A 50
сварка однофазным током S 254
сварка оплавлением F 201
сварка оплавлением в косой стык M 256
сварка открытой дугой O 18
сварка очень тонкой проволокой M 226
сварка очень тонкой проволокой в защитной среде CO_2 C 434
сварка очень тонкой проволокой в защитной среде углекислого газа C 434
сварка очень тонкой проволокой в среде CO_2 C 434
сварка очень тонкой проволокой в среде углекислого газа C 434
сварка перегретой проволокой H 277
сварка переменным током A 57
сварка плавлением F 384
сварка плавлением заливаемой расплавленного металла L 133
сварка плавлением лазерным лучом L 31
сварка плавлением лучом лазера L 31
сварка плавлением тонкого металла F 390
сварка плавящимся мундштуком C 314
сварка плавящимся электродом в защитной среде CO_2 C 266, C 427
сварка плавящимся электродом в защитной среде углекислого газа C 266, C 427
сварка плавящимся электродом в среде CO_2 C 266, C 427
сварка плавящимся электродом в среде инертного газа [ультра]короткой дугой S 154
сварка плавящимся электродом в среде углекислого газа C 266, C 427
сварка плазменной струей P 96
сварка плакированных листов W 365
сварка плакированных сталей W 366
сварка пластинчатыми электродами W 519
сварка пластинчатым электродом P 160
сварка пластмассы P 147, W 387

- сварка пленки F 275
сварка пленки ультразвуком U 7
сварка под флюсом E 248, S 753
сварка под флюсом в горизонтальном положении F 210
сварка под флюсом внутренних швов I 94
сварка под флюсом двумя электродными проволоками P 8, T 329
сварка под флюсом ленточным электродом S 767
сварка под флюсом на переменном токе S 733
сварка под флюсом несколькими электродными проволоками M 333
сварка под флюсом последовательно расположенными дугами S 85
сварка под флюсом последовательными дугами T 23
сварка под флюсом постоянным током D 21
сварка под флюсом етыковых швов S 737
сварка под флюсом тонкого металла S 761, T 95
сварка под флюсом тонкой проволокой F 90
сварка под флюсом тремя электродными проволоками T 135
сварка под флюсом угловых швов F 59
сварка под флюсом электрозаклепками S 741
сварка по зазору W 207
сварка покрытой проволокой, подаваемой из бухты или из катушки C 333
сварка покрытыми электродами C 456
сварка покрытым электродом, непрерывно подаваемым из бухты в защитной среде CO₂ C 430
сварка покрытым электродом, непрерывно подаваемым из бухты в защитной среде углекислого газа C 430
сварка покрытым электродом, непрерывно подаваемым из бухты в среде CO₂ C 430
сварка покрытым электродом, непрерывно подаваемым из бухты в среде углекислого газа C 430
сварка поливинилхлорида W 381
сварка полиэтилена W 380
сварка полуавтоматом S 71
сварка поперечного шва T 252
сварка порошковой проволокой F 244, F 270
сварка порошковой проволокой в защитной среде CO₂ C 432
сварка порошковой проволокой в защитной среде углекислого газа C 432
сварка порошковой проволокой в среде CO₂ C 432
сварка порошковой проволокой в среде углекислого газа C 432
сварка последнего слоя C 463
сварка последовательно расположенными дугами T 18
сварка последовательными дугами T 293
сварка последовательными точками S 671
сварка по способу Вейбеля W 33
сварка постоянным током D 23
сварка постоянным током обратной полярности D 15
сварка постоянным током прямой полярности D 20
сварка потолочного шва O 63
сварка правым способом B 9
сварка прерывистого шва I 110
сварка прерывистых швов I 112
сварка при малом токе L 161
сварка при низкой температуре L 196
сварка прихваточными швами T 11
сварка прихваточным швом T 8
сварка пробочным швом P 167
сварка проволоки W 755
сварка проволоки вкрест C 525
сварка проволокой сплошного сечения в [защитной] среде CO₂ (углекислого) газа S 453
сварка продольного шва L 150
сварка продукции P 322
сварка прокаткой R 178
сварка пропано-кислородным пламенем O 166
сварка прорезным швом S 343
сварка пружин S 563
сварка прямолинейных швов S 678
сварка пульсирующим током P 388
сварка пучком электродов M 362, P 168
сварка разнородных металлов W 368
сварка разнородных сплавов D 129
сварка резервуара T 26
сварка резервуара высокого давления P 297
сварка рельсов R 9
сварка рельсового стыка W 382
сварка с автоматической подачей проволоки A 589
сварка с введением присадочного материала F 45
сварка с введением присадочного металла F 45
сварка свинца L 92
сварка с глубоким проваром D 38
сварка с глубоким проплавлением D 38
сварка с дистанционным управлением R 67
сварка серого чугуна G 230
сварка сжатой дугой C 300
сварка сжатой плазмой (плазменной струей) P 127
сварка с индукционным нагревом I 41
сварка синтетических материалов W 387
сварка синтетического материала P 147
сварка слоев, заполняющих разделку F 47
сварка снаружи E 306
сварка снизу вверх U 116
сварка соединений миниатюрных схем M 209
сварка соединения J 16
сварка соединения в защитной среде CO₂ C 470
сварка соединения в защитной среде углекислого газа C 470
сварка соединения внахлестку O 70
сварка соединения в среде CO₂ C 470
сварка соединения в среде углекислого газа C 470
сварка со стороны корня шва R 205
сварка сосуда T 26
сварка сосуда высокого давления P 297
сварка с питанием от источника с жесткой внешней характеристикой C 294
сварка с последующим подогревом W 520
сварка способом „Аргоген“ A 304
сварка способом Бенардоса B 97
сварка способом Вейбеля W 33
сварка способом «Фретц-Мун» C 335
сварка способом Церенера Z 1
сварка с предварительным подогревом W 521
сварка с принудительным формированием шва E 177
сварка с присадочной проволокой F 52
сварка с программным управлением P 327/8
сварка с саморегулированием дуги S 45
сварка стали W 385
сварка стального листа S 644
сварка стального литья W 386
сварка струей горячего воздуха H 251, H 264
сварка струей горячего газа H 264
сварка стыка рельсов W 382
сварка стыка трубы W 379
сварка стыкового соединения электронным лучом E 183
сварка стыкового соединения электрошлаковой сваркой E 217
сварка стыкового шва пленки F 272
сварка стыкового шва с отбортованной кромкой F 165
сварка стыкового шва трубы P 57
сварка стыковых швов в нижнем положении W 363
сварка с узким зазором N 1
сварка тантала T 29
сварка тепловыделяющих элементов W 371
сварка термопластиков быстрым нагревом и последующим охлаждением при сжатии T 62
сварка термопластичных материалов W 387
сварка термопластичных материалов горячим газом H 267
сварка титана T 178
сварка титана плавлением F 391
сварка током высокой частоты H 164
сварка током низкой частоты L 177
сварка толстого металла T 93
сварка толстого металла под флюсом S 761
сварка толстого сечения H 111
сварка толстой проволокой W 522
сварка толстолистового алюминия W 388
сварка толстолистового металла T 93
сварка толстолистовой стали в защитной среде CO₂ T 92
сварка толстолистовой стали в защитной среде углекислого газа T 92
сварка толстолистовой стали в среде CO₂ T 92
сварка толстолистовой стали в среде углекислого газа T 92
сварка тонкого металла T 97
сварка тонкого металла в защитной среде CO₂ T 94
сварка тонкого металла в защитной среде углекислого газа T 94
сварка тонкого металла в среде CO₂ T 94
сварка тонкого металла в среде углекислого газа T 94
сварка тонкого металла под флюсом T 95
сварка тонкой проволокой T 100
сварка тонкой проволокой в защитной среде CO₂ C 217
сварка тонкой проволокой в защитной среде аргона A 443
сварка тонкой проволокой в защитной среде углекислого газа C 217
сварка тонкой проволокой в среде CO₂ C 217
сварка тонкой проволокой в среде аргона A 443
сварка тонкой проволокой в среде защитного газа I 60
сварка тонкой проволокой в среде углекислого газа C 217
сварка тонкой проволокой под флюсом F 90
сварка тонколистового алюминия S 110
сварка торцевого шва E 10
сварка точечным швом S 528
сварка точками S 528
сварка точками с питанием от источника с жесткой внешней характеристикой C 292
сварка тремя электродами T 115
сварка трением F 314
сварка трехфазным током T 131
сварка труб P 66
сварка труб большого диаметра L 19
сварка труб в защитной среде CO₂ C 359
сварка труб в защитной среде углекислого газа C 359
сварка труб в неповоротном положении F 107
сварка труб в среде CO₂ C 359
сварка труб в среде углекислого газа C 359

- сварка труб в стык Р 57
сварка труб малого диаметра S 348
сварка трубопровода Р 63
сварка трубопровода в защитной среде CO_2 С 358
сварка трубопровода в защитной среде углекислого газа С 358
сварка трубопровода в среде CO_2 С 358
сварка трубопровода в среде углекислого газа С 358
сварка труб спиральным швом W 384
сварка труб током высокой частоты Н 162
сварка трубчатым электродом F 244, Т 270
сварка трубчатым электродом в защитной среде CO_2 С 475
сварка трубчатым электродом в защитной среде углекислого газа С 475
сварка трубчатым электродом в среде CO_2 С 475
сварка трубчатым электродом в среде углекислого газа С 475
сварка углеродистой стали С 47
сварка углового шва С 415, F 64
сварка углового шва в вертикальном положении V 21
сварка углового шва в горизонтальном положении Н 241
сварка углового шва в защитной среде CO_2 С 216
сварка углового шва в защитной среде углекислого газа С 216
сварка углового шва «в лодочку» G 225
сварка углового шва в нижнем положении Н 241
сварка углового шва в среде CO_2 С 216
сварка углового шва в среде углекислого газа С 216
сварка угловых швов в нижнем положении F 35
сварка угловых швов в положении «в лодочку» G 223
сварка узлов S 732
сварка ультразвуком U 33
сварка ультразвуком пластмасс U 16
сварка ультракороткой дугой S 151
сварка ультракороткой дугой в защитной среде CO_2 С 440
сварка ультракороткой дугой в защитной среде углекислого газа С 440
сварка ультракороткой дугой в среде CO_2 С 440
сварка ультракороткой дугой в среде аргона А 442
сварка ультракороткой дугой в защитной среде углекислого газа С 440
сварка ультракороткой дугой в среде аргона А 442
сварка ультракороткой дугой в среде углекислого газа С 440
сварка урана W 389
сварка ферм G 194
сварка фольги F 275
сварка фольги ультразвуком U 7
сварка химически активного металла R 23
сварка хромистой стали С 131
сварка цветного металла N 52
сварка цветных металлов угольным электродом W 32
сварка цинка W 390
сварка чистого алюминия Р 397
сварка чугуна С 70
сварка чугуна плавлением F 389
сварка шахматным швом S 582
сварка шва в положении, отличающемся от нижнего F 108
сварка шва сверху вниз V 18
сварка шва таврового соединения в защитной среде CO_2 С 216
сварка шва таврового соединения в защитной среде углекислого газа С 216
сварка шва таврового соединения в среде CO_2 С 216
сварка шва таврового соединения в среде углекислого газа С 216
сварка шва ультразвуком U 15
сварка швов по периметру А 115
сварка шланговым полуавтоматом Н 234
сварка штучными электродами S 216
сварка электрозаклепками А 317, Р 167, R 159
сварка электрозаклепками в защитной среде CO_2 С 362
сварка электрозаклепками в защитной среде углекислого газа С 362
сварка электрозаклепками в среде CO_2 С 362
сварка электрозаклепками в среде углекислого газа С 362
сварка электронным лучом E 202
сварка электронным лучом в вакууме E 197
сварка электронным лучом в высоком вакууме Н 224
сварка электронным лучом в среднем вакууме M 134
сварка электронным лучом высокого напряжения Н 226
сварка электронным лучом при атмосферном давлении E 212
сварная арматура W 296
сварная балка W 130
сварная деталь W 546
сварная конструкция W 223
сварная конструкция из алюминия W 117
сварная муфта W 137
сварная продукция W 419
сварная рама W 128
сварная скульптура W 132
сварная станина W 128
сварная точка N 90, W 407
сварная труба W 139
сварная фаска W 203
сварная ферма W 130
сварное изделие W 546
сварное исполнение W 223, W 649
сварное соединение J 33, W 131
сварное соединение бериллия V 98
сварное соединение внахлестку L 15
сварное соединение, выполненное в защитной среде CO_2 С 466
сварное соединение, выполненное в защитной среде углекислого газа С 466
сварное соединение, выполненное в среде CO_2 С 466
сварное соединение, выполненное в среде углекислого газа С 466
сварное соединение, выполненное дуговой сваркой А 373
сварное соединение, выполненное дуговой сваркой металлическим электродом M 154
сварное соединение, выполненное дуговой сваркой угольным электродом С 35
сварное соединение, выполненное роликовой сваркой S 30
сварное соединение небольших размеров M 246
сварное соединение под углом С 416
сварное соединение, полученное при сварке оплавлением F 200
сварное соединение, полученное при стыковой сварке оплавлением F 200
сварное соединение при приварке болтов А 350
сварное соединение при приварке шпилек А 350
сварное соединение различных металлов D 130
сварное соединение различных сплавов M 259
сварное соединение свинца L 91
сварное соединение титана T 176
сварное соединение труб P 64
сварное строительное сооружение W 154
сварное стыковое соединение J 29
сварное угловое соединение С 416
сварной бак W 126
сварной корпус W 118, W 128
сварной котел W 119
сварной мост W 120
сварной образец W 138, W 686
сварной профиль W 136
сварной резервуар W 126
сварной резервуар высокого давления W 135
сварной соединитель W 90
сварной сосуд W 126
сварной сосуд высокого давления V 135
сварной стык J 25, J 29
сварной узел W 60
сварной фитинг W 296
сварной шов алюминий-цинкомagneзиевого сплава А 183
сварной шов алюминия А 171
сварной шов бака Т 25
сварной шов без пор N 54
сварной шов бериллия В 98
сварной шов бронзы В 188
сварной шов вольфрама Т 284
сварной шов, выполненный атомноводородной сваркой А 484
сварной шов, заваренный электрошлаковой сваркой E 230
сварной шов небольших размеров M 248
сварной шов низкоуглеродистой стали M 243
сварной шов никеля N 24
сварной шов ниобия С 254
сварной шов, обеспечивающий высокое качество при рентгеноконтроле X 5
сварной шов образца Т 56
сварной шов полиэтилена W 529
сварной шов резервуара Т 25
сварной шов свинца L 91
сварной шов с глубоким проваром D 37
сварной шов с глубоким проплавлением D 37
сварной шов с неполным проваром I 24
сварной шов с неполным проплавлением I 24
сварной шов со стороны подготовки кромок Т 185
сварной шов со стороны разделки кромок Т 185
сварной шов сосуда Т 25
сварной шов AlZnMg сплава А 183
сварной шов с полным проваром С 274
сварной шов с полным проплавлением С 274
сварной шов с трещинами С 482
сварной шов хромоникелевой стали С 127
сварной шов циркония Z 6
сварной элемент конструкции W 546
сварной элемент конструкции из алюминиевого сплава А 150
сварочная аппаратура W 443
сварочная ванна W 403, W 640
сварочная ванна, защищенная CO_2 С 479
сварочная ванна, защищенная углекислым газом С 479
сварочная ванна при обратной полярности С 81
сварочная ванна при прямой полярности А 213
сварочная ванна при электрошлаковой сварке W 628
сварочная головка А 384, W 326
сварочная головка автомата А 581
сварочная головка, монтируемая на портале G 6
сварочная горелка W 490
сварочная горелка автомата А 585
сварочная горелка высокого давления Н 192
сварочная горелка низкого давления L 194
сварочная горелка-пистолет Р 71
сварочная горелка разного давления M 261
сварочная горелка с водяным охлаждением W 9

- сварочная горелка с газовой линзой G 49
сварочная деформация W 259, W 266
сварочная дуга W 58
сварочная дуга под водой U 67
сварочная дуга постоянного тока D 24
сварочная дуга при сварке плавящимся электродом C 309
сварочная дуга с саморегулированием S 46
сварочная кабина W 217
сварочная камера W 217
сварочная камера, заполненная инертным газом I 72
сварочная маска P 360
сварочная мастерская A 390, W 664
сварочная машина E 35, W 344
сварочная машина для атомноводородной сварки A 486
сварочная машина портального типа G 7
сварочная машина портального типа для двухсторонней сварки угловых швов T 299
сварочная машина постоянного тока D 7
сварочная машина с жесткой внешней характеристикой C 299
сварочная машина с программным управлением P 330
сварочная операция W 392
сварочная опастка W 466
сварочная паста W 397
сварочная проволока W 505
сварочная проволока из бронзы B 192
сварочная проволока из кремнистой бронзы S 178
сварочная проволока из малоуглеродистой стали L 164
сварочная проволока из фосфористой бронзы P 46
сварочная промышленность E 39, W 334
сварочная работа A 397, W 525
сварочная работа, выполняемая в производственных (цеховых) условиях S 140
сварочная раковина W 216
сварочная струбцинка W 219
сварочная тележка W 80
сварочная техника E 42, W 356
сварочная трещина W 231
сварочная углекислота W 319
сварочная установка W 285, W 469
сварочная установка из готовых элементов W 396
сварочная установка из стандартных элементов W 396
сварочная установка портального типа G 5
сварочная установка постоянного тока D 27
сварочная установка, состоящая из готовых элементов W 396
сварочная установка, состоящая из стандартных элементов W 396
сварочная цепь A 377, W 83
сварочная цепь переменного тока A 59
сварочное железо W 534
сварочное напряжение W 502
сварочное оборудование W 285
сварочное отделение W 262
сварочное пламя W 298
сварочное предприятие W 403
сварочное приспособление W 297
сварочное производство W 295, W 403
сварочное сопротивление W 431
сварочное усилие W 303
сварочное устройство W 196
сварочно-металлургический W 353
сварочно-техническая задача W 197
сварочно-техническая консультация W 220
сварочно-техническое обслуживание W 284
сварочные клещи P 163, W 488
сварочные клещи для точечной контактной сварки с пневматическим механизмом сжатия A 109
сварочные клещи с гидравлическим приводом H 279
сварочные машины E 40
сварочные принадлежности W 466
сварочный автомат A 579, F 348
сварочный автомат с двумя головками T 301
сварочный агрегат W 443
сварочный агрегат с бензиновым двигателем G 32
сварочный агрегат с двигателем внутреннего сгорания G 32
сварочный агрегат с дизельным двигателем D 92
сварочный аппарат W 443
сварочный аппарат для атомноводородной сварки A 486
сварочный аппарат постоянного тока D 28
сварочный аппарат с дистанционным управлением R 66
сварочный аппарат с плавящимся мунштуком C 313
сварочный аргон W 317
сварочный бронзовый пруток B 191
сварочный выпрямитель R 37, W 428
сварочный гелий W 320
сварочный генератор R 210, W 315
сварочный генератор неизменного тока C 289
сварочный генератор постоянного тока D 26
сварочный генератор с падающей внешней характеристикой D 176, D 179
сварочный генератор с посторонним возбуждением S 82
сварочный генератор с самовозбуждением S 51
сварочный дроссель W 427
сварочный зажим W 219
сварочный инструмент W 489
сварочный источник питания переменным током A 60
сварочный кабель W 208
сварочный кабель, идущий к электроду E 52
сварочный клин W 460
сварочный контактор W 226
сварочный контур W 83
сварочный манипулятор W 411
сварочный нагрев W 173
сварочный пистолет G 254, G 260, P 71
сварочный пистолет с газовым нагревом G 43
сварочный пистолет с электрическим нагревом E 13
сварочный позиционер W 411
сварочный полуавтомат S 70
сварочный портал W 310
сварочный пост W 461
сварочный преобразователь A 378, W 230, W 691
сварочный преобразователь в однокорпусном исполнении O 5
сварочный преобразователь высокой частоты H 168
сварочный преобразователь постоянного тока D 9
сварочный пресс W 414
сварочный провод W 342
сварочный провод, идущий к электроду E 52
сварочный пруток W 432
сварочный пруток из бронзы B 191
сварочный пруток из фосфористой бронзы P 45
сварочный пруток с флюсовым сердечником F 242
сварочный станок W 347
сварочный стержень W 432
сварочный стол W 470
сварочный ток W 232
сварочный трактор W 496
сварочный трансформатор A 395, W 498
сварочный углекислый газ W 319
сварочный флюс F 263, S 758, W 300
сварочный флюс основного типа B 55
сварочный цех W 664
сварочный шлак W 449
сварочный шлем P 360
сварочный электрод W 142
сварщик W 146
сварщик-автоматчик W 346
сварщик, выполняющий аргоно-дуговую сварку T 157
сварщик, выполняющий атомноводородную сварку A 491
сварщик, выполняющий дуговую сварку плавящимся электродом в среде инертного газа M 241
сварщик, выполняющий ремонтные работы M 36
сварщик, выполняющий сварку алюминия A 180
сварщик, выполняющий сварку в защитной среде CO₂ C 478
сварщик, выполняющий сварку в защитной среде углекислого газа C 478
сварщик, выполняющий сварку вольфрамовым электродом в среде инертного газа T 157
сварщик, выполняющий сварку в среде CO₂ C 478
сварщик, выполняющий сварку в среде углекислого газа C 478
сварщик, выполняющий сварку неплавящимся электродом в среде инертного газа T 157
сварщик-дуговик M 156
сварщик, заваривающий корень шва S 706
сварщик, заваривающий подварочный шов C 16
сварщик-инструктор W 339
сварщик листового металла S 111
сварщик-монтажник F 34
сварщик-потолочник O 64
сварщик, приваривающий болты S 727
сварщик, приваривающий шпильки S 727
сварщик прихватчик T 16
сварщик, работающий в области самолетостроения A 101
сварщик рельсов R 11
сварщик-ремонтник J 10, M 36
сварщик-ручник M 95
сварщик, сваривающий пластмассу P 149
сварщик, сваривающий свинец L 94
сварщик, сваривающий синтетический материал P 149
сварщик серого чугуна G 232
сварщик-скульптор W 440
сварщик стали S 648
сварщик-судостроитель S 134
сварщик труб P 69
сварщик чугуна W 617
световая волна L 119
световой луч B 86
свинцовооловянный припой L 90
свинцовый припой L 83
свищ P 60
свободный от дефектов сварки F 305
свободный от пор P 189
свободный от растворителя F 304
свободный от трещин C 484
свойства возбудимости S 703
свойства возбудимости дуги S 703
свойства дуги A 323
свойства наплавленного металла W 593
свойства пайки твердым припоем B 162
свойства при зажатии S 703
свойства электрической дуги A 323
связать J 12
связь J 15
сгорание ацетилена C 262
сдаточное испытание A 10
сдаточный контроль A 10
сдвоенная дуга D 196
сдвоенный электрод D 197
селективная пайка S 42
селеновый выпрямитель S 43
сердечник C 404
сердечник электрода E 71
сердечник электрода из алюминиевой проволоки A 159

- серебряный припой S 190
середина корня шва R 182
середина наплавленного металла С 90
середина подготовки кромок С 91
середина разделки кромок С 91
середина слоя шва С 93
середина шва С 94
середина электрода С 89
серия электродов Е 119
серный отпечаток В 59
серый чугун G 229
сетчатое сопло М 353
сечение валика В 62, W 67
сечение в месте излома F 299
сечение наплавленного валика В 62, W 67
сечение проволоки W 727
сечение сварочного кабеля W 212
сечение углового шва F 61
сжатая плазма дуги P 126
сжатая плазменная струя P 126
сжатый воздух С 278
сжатый газ С 280
сжатый кислород С 282
сжижение воздуха L 131
сжиженный газ L 132
сжимающее сопло А 247
сила адгезии А 71, А 76
сила, отклоняющая дугу А 259
сила сварочного тока V 7
сила тока дуги W 186, А 226
сила тока сварочной дуги А 226
сильное воздействие дутья Н 93
символическое обозначение электродов Е 113
символ сварного шва W 468
симметричная подготовка кромок S 820
симметричная разделка кромок S 820
симметричный слой сварного шва W 681
синтетический материал P 144
синхронный регулятор времени сварки S 821
синхронный сварочный прерыватель S 821
система мазера М 104
система направления сварочной головки W 448
система подачи проволоки W 738
система подкачки P 395
система регулирования сварочного тока W 237
ситовой анализ А 195
скашивание кромок С 106
скашивание кромок под сварку резакон В 104
скашивать кромок С 105
складирование электродов Е 144
склад хранения карбида С 28
склеиваемые поверхности А 77
склеивание металла А 68
склеивать В 116, J 34
склеивающая смола R 76
склеивающая эпоксидная смола Е 265
склейка А 67
склонность к образованию трещины в теле шва U 47
склонность к возникновению трещины к теле шва U 47
склонность к возникновению трещины под валиком шва U 47
склонность к микротрещинам Т 43
склонность к образованию горячих трещин Н 258
склонность к образованию сварочных трещин S 81
склонность к образованию трещин С 490
склонность к образованию трещин в результате коррозии под напряжением P 353
склонность к образованию трещины под валиком шва U 47
склонность корневого шва к трещинообразованию R 181
склонность к трещинообразованию С 492
склонность паяного соединения к трещинообразованию S 427
склонность сварного шва к трещинообразованию W 97
склонный к микротрещинам P 346
склонный к образованию пор P 347
склонный к образованию сварочных трещин S 819
склонный к образованию трещин С 494
склонный к орбитному удару пламени S 816
склонный к порообразованию P 347
склонный к хрупкому излому P 345
склонный к хрупкому разрушению P 345
скоба для сборки стыка в монтажных условиях А 467
скользящий прижим S 340
скоростная киносъемка Н 210
скоростная киносъемочная камера Н 208
скоростная сварка W 198
скоростная сварка последовательными дугами Н 212
скоростная сварка точками Q 8
скоростная сварочная установка Н 213
скоростная точечная сварка Q 8
скорость автоматической сварки А 583
скорость воспламенения I 6
скорость газообразования G 45
скорость горения С 264
скорость движения Т 260
скорость движения горелки Т 208
скорость движения дуги А 356
скорость движения резака Т 208
скорость дуговой сварки под флюсом S 763
скорость излучения импульсов лазера L 43
скорость износа электрода R 19
скорость истечения газа G 159, O 48
скорость кристаллизации сварного шва W 162
скорость металллизации S 552
скорость напыления S 552
скорость нарастания тока С 539
скорость оплавления F 187
скорость осадки U 107
скорость охлаждения С 348
скорость охлаждения наплавленного металла С 349
скорость охлаждения сварного изделия R 17
скорость пайки твердым припоем В 163
скорость перемещения Т 260
скорость перемещения горелки Т 208
скорость перемещения дуги А 356
скорость перемещения резака Т 208
скорость перемещения роликового электрода R 174
скорость перемещения сапозок P 161
скорость плавления В 212
скорость плавления проволоки W 744
скорость плавления сварочного флюса F 237
скорость плавления электрода Е 123
скорость плазменной резки P 108
скорость подачи F 20
скорость подачи присадочной проволоки R 18
скорость подачи проволоки R 20, W 736
скорость подачи электродов Е 95, Е 142
скорость полета брызг S 470
скорость потока плазменной струи P 124
скорость расплавления В 212
скорость расплавления проволоки W 744
скорость расплавления сварочного флюса F 237
скорость расплавления электрода Е 123
скорость резки С 587
скорость резки плазменной струей P 108
скорость ручной сварки М 91
скорость сварки W 456
скорость сварки автомата А 583
скорость сварки под флюсом S 763
скорость фигурной резки S 100
скос кромок В 100
скос кромок Е 1
скошенная кромок В 103
скрытая теплота плавления Н 77
скульптор-сварщик W 440
слабо основной шлак W 21
следующие слои S 772
следящая система O 72
следящая система головки W 448
слежение по шву S 28
слой P 18
слой, заполняющий разделку F 46
слой металла, нанесенный напылением М 188
слой, нанесенный газовой металллизацией F 152
слой, нанесенный газоплазменной металллизацией F 152
слой наплавленного металла L 84, S 783
слой, наплавленный с поперечными перемещениями электрода W 24
слой окислов O 79
слой припоя В 145
слой тория, нанесенный на вольфрам F 73
слой флюса L 83
слой шва W 624
слой шва при заварке корня дуговой сваркой вольфрамовым электродом в среде инертного газа T 146
слой шва при заварке корня дуговой сваркой неплавящимся электродом в среде инертного газа T 146
слой шлака S 323
смачиваемость М 266
смачиваемость флюса W 713
смена баллона С 603
смена электрода Е 55
смесительная камера G 82
смесительная трубка М 263
смесительное сопло G 82
смесь CO₂-Ar-O₂ А 420
смесь аргона А 432
смесь аргона с кислородом А 434
смесь аргона с углекислым газом А 416, С 193
смесь газов G 83
смесь горючего газа с кислородом F 323
смесь защитного газа S 126
смесь из аргона, углекислого газа и кислорода А 420
смесь углекислого газа с аргоном С 193
смешанный газ М 260
смешанный флюс F 261
смятение кромок P 184
смятение электрода Е 82
смола R 75
см ячитель S 363
снабжение CO₂ С 446
снабжение аргоном А 448
снабжение ацетиленом А 38
снабжение горючим газом В 204
снабжение углекислым газом С 446
снижение нагрева электрода Е 109
снижение прочности F 4
снижение скорости сварки D 33
снимать фаску С 105
снимок дуги А 311
снятие грат F 195
снятие усиления сварного шва W 168
собирать J 12
собранный под сварку R 26
согласующая прокладка С 449
согласующая среда С 449
содержание азота N 28
содержание азота в наплавленном металле W 588
содержание ацетилена А 17
содержание Mn в наплавленном металле W 583
содержание водорода Н 285
содержание водорода в наплавленном металле W 579
содержание газа G 24
содержание железного порошка I 139
содержание кислорода O 117
содержание кислорода в наплавленном металле O 118, W 109
содержание кремния в наплавленном металле W 597

- содержание легирующих элементов А 120
содержание марганца в наплавленном металле W 583
содержание марганца в сварном шве W 544
содержание серы в наплавленном металле W 601
содержание титана в сварном шве W 689
содержание углерода в металле шва W 79
содержание углерода в наплавленном металле W 558
содержание углерода в сварном шве W 79
содержание фосфора в наплавленном металле W 592
содержание шлака S 311
содержащий шлак S 304
содержимое баллона С 605
соединение J 15
соединение алюминия, паяное твердым припоем В 141
соединение внахлестку L 8, O 71
соединение впритык T 34
соединение впритык угловым швом В 223
соединение в стык с накладкой S 681
соединение, выполненное газовой сваркой G 164
соединение, выполненное дуговой сваркой плавящимся электродом в среде инертного газа G 58
соединение, выполненное на монтажной площадке S 284
соединение, выполненное на строительной площадке S 284
соединение, выполненное сваркой электронным лучом E 201
соединение, выполненное холодной сваркой давлением С 235
соединение, выполненное электроннолучевой сваркой E 201
соединение, клеенное эпоксидной смолой E 264
соединение конца шва с его началом J 19
соединение V-образным швом стыкового соединения с зазором на остающейся подкладке S 569
соединение очень маленьких сечений M 207
соединение, паяное твердым припоем В 143
соединение под углом A 197
соединение, полученное диффузионной сваркой D 100
соединение, полученное дуговой сваркой вольфрамовым электродом в среде инертного газа I 70
соединение, полученное дуговой сваркой неплавящимся электродом в среде инертного газа I 70
соединение, полученное индукционной пайкой I 36
соединение, полученное индукционной пайкой твердым припоем I 36
соединение, полученное контактной сваркой R 118
соединение, полученное пайкой мягким припоем S 368
соединение, полученное посредством горновой сварки F 281
соединение, полученное посредством кузнечной сварки F 281
соединение, полученное при газозлектрической сварке G 105
соединение, полученное при дуговой сварке вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 138
соединение, полученное при дуговой сварке в среде защитного газа G 105
соединение, полученное при дуговой сварке неплавящимся электродом в среде инертного газа G 138
соединение, полученное при дуговой сварке под флюсом S 751
соединение, полученное при пайке твердым припоем в печи F 354
соединение, полученное при плазменной сварке P 139
соединение, полученное при приварке выстрелом S 161
соединение, полученное при роликовой сварке с раздвиганием кромок M 107
соединение, полученное при сварке плавлением F 378
соединение, полученное при сварке плазменной струей P 139
соединение, полученное при сварке под флюсом S 751
соединение, полученное при сварке трением F 313
соединение, полученное при стыковой контактной сварке R 110
соединение, полученное при стыковой сварке R 110
соединение, полученное при твердой пайке серебряным припоем S 187
соединение, полученное рельефной сваркой P 338
соединение, полученное сваркой ультразвуком U 4
соединение, полученное термитной сваркой T 78
соединение, полученное точечной контактной сваркой R 98
соединение, полученное холодной сваркой С 247
соединение, полученное электрошлаковой сваркой E 244
соединение при сварке лазером L 73
соединение при сварке лучом лазера L 73
соединение разнородных материалов J 18
соединение разнородных металлов J 18
соединение, сваренное угловым швом F 66
соединение сваркой J 14
соединение сварным швом S 24
соединение с глубоким проваром D 39
соединение с глубоким проплавлением D 39
соединение, склеенное внахлестку С 87
соединение с отбортовкой кромок F 164
соединение «стекло-металл» G 197
соединение, термокомпрессионной сваркой 85
соединение термопластичных материалов J 20
соединение угловым швом С 413
соединение угловым швом с зазором O 21
соединение, учитывающее особенности сварки С 418
соединение швом S 24
соединенный сваркой J 14
соединитель кабелей С 1
соединительная сварка J 16
соединитель проводов С 1
соединитель сварочных кабелей W 210
соединитель сварочных проводов W 210
соединяемый в стык В 224
соединять I 12
соединять пайкой S 434
соединять сваркой J 13, W 690
соединять с помощью сварки I 13
создание лазера L 38
создание точечного сварного шва S 527
соль, используемая в качестве компонента флюса для пайки S 418
соотношение компонентов в смеси M 262
соотношение смешиваемых компонентов M 262
сопло T 163
сопло горелки поверхностной кислородной строжки G 205
сопло защитного газа S 127
сопло пистолета G 257
сопло плазматрона A 247, С 301
сопло подачи CO₂ С 471
сопло подачи аргона A 433
сопло подачи защитного газа S 127
сопло подачи углекислого газа С 471
сопло подогрева P 271
сопло подогревающего планени M 71
сопло сварочной горелки W 495
сопло сжатия A 247
сопло сжатия дуги С 301
сопло строгача G 205
сопротивление возникновению трещин, вызванных внутренними напряжениями S 697
сопротивление дуги A 327
сопротивление контакта С 324
сопротивление наплавленного металла R 87
сопротивление наплавленного металла образованию трещин W 564
сопротивление наплавленного металла при ударной нагрузке W 580
сопротивление наплавленного металла удару W 580
сопротивление образованию горячих трещин H 257
сопротивление образованию трещин С 489
сопротивление сварного шва W 654
сопротивление сварного шва при ударной нагрузке W 179
сопротивление сварного шва удару W 179
сопротивление хрупкому излому В 179
сопротивление хрупкому разрушению В 179
сопротивление шва W 654
сопротивление шлака S 332
сопротивляемость хрупкому излому R 106
сорт проволоки W 754
сорт флюса G 208
соседний электрод A 79
состав газа G 22
состав защитного газа S 121
составляющие компоненты сварного шва W 87
составляющие компоненты шва W 87
состав наплавленного металла W 560
составная часть шлака S 309
состав основного металла P 10
состав покрытия С 203
состав присадочного материала F 38
состав проволоки W 725
состав сварного шва W 88
состав сварочного флюса W 301
состав сварочной проволоки С 277
состав шлака S 310
состав электрода E 62
состав электродного стержня С 409
состояние дуги A 244
состояние плазмы P 106
состояние поверхности S 780
состояние после сварки A 473, W 124
состояние поставки A 466
состояние сварочной дуги W 191
состоянии после сварки/в A 471
сошлифовка усиления сварного шва W 168
спай S 381, S 414
спаренный электрод С 275, D 197
спектр электромагнитных волн E 176
специализированная машина для кислородной резки S 261
специализированная установка S 262
специализированная установка для сварки в защитной среде CO₂ S 486
специализированная установка для сварки в защитной среде углекислого газа S 486
специализированная установка для сварки в среде CO₂ S 486
специализированная установка для сварки в среде углекислого газа S 485
специализированный автомат для сварки в защитной среде CO₂ S 485
специализированный автомат для сварки в защитной среде углекислого газа S 485

специализированный автомат для сварки в среде CO_2 S 485
 специализированный автомат для сварки в среде углекислого газа S 485
 специализированный аппарат S 262
 специальная головка горелки S 495
 специальная горелка S 494
 специальная горелка для дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа S 483
 специальная горелка для дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа S 483
 специальная машина S 489
 специальная машина для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа S 490
 специальная машина для многоточечной сварки S 491
 специальная машина для рельефной сварки S 492
 специальная машина для стыковой сварки B 232
 специальная машинная сварочная горелка S 481
 специальная присадочная проволока S 475
 специальная проволока S 499
 специальная сварочная проволока S 499
 специальная сварочная установка S 498
 специальная сличка P 15
 специальная сталь S 493
 специальная установка для дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа S 478
 специальная установка для дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа S 478
 специальное покрытие S 472
 специальное приспособление S 480
 специальное сварочное приспособление S 496
 специальное сопло S 484
 специальное электродное покрытие S 472
 специальный держатель S 473
 специальный держатель для сварки тонкой проволокой S 479
 специальный источник питания током S 482
 специальный материал для изготовления электродов S 474
 специальный мундштук S 484
 специальный наконечник S 484
 специальный пистолет для сварки тонкой проволокой S 479
 специальный плавленый флюс S 477
 специальный резак S 494
 специальный сварочный флюс S 497
 специальный сплав S 471
 специальный флюс S 488
 специальный флюс для сварки под флюсом S 476
 специальный электрод S 487
 специальный электродный материал S 474

специальный электро-держатель S 473
 спеченный сварочный флюс A 90
 спиральная лампа-вспышка H 115
 спиральная сварка S 505
 спирально-сварная труба S 503
 спирально-сварной H 116
 спиральный шов S 504
 сплав для наплавки B 196
 сплав для пайки S 379
 сплав для судостроения S 132
 сплавление I 100
 сплавление между слоями шва I 129
 сплав, подвергшийся искусственному старению A 454
 сплав, применяемый в качестве присадочного металла при сварке VV 185
 сплав, применяемый в судостроении S 132
 спокойная дуга S 177
 спокойная сталь K 7
 спонтанная эмиссия S 509
 способ автоматической газовой сварки A 543
 способ автоматической дуговой приварки болтов C 598
 способ автоматической дуговой приварки шпилек C 598
 способ автоматической дуговой сварки под флюсом A 568
 способ автоматической сварки A 582
 способ автоматической сварки плавлением F 335
 способ автоматической сварки под флюсом A 568
 способ «Аирко» A 100
 способ «Аиркоматик» A 97
 способ алюотермической сварки T 83
 способ алюотермической сварки промежуточным литьем F 375
 способ алюотермической сварки рельсов T 72
 способ аргоно-дуговой резки A 440
 способ аргоно-дуговой сварки A 411
 способ аргоно-дуговой сварки вольфрамовым электродом A 449
 способ аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом A 449
 способ «Аркаир» A 224
 способ атомноводородной сварки A 488
 способ ацетиленовоздушной сварки A 95
 способ ацетиленокислородной наплавки G 120
 способ ацетиленокислородной резки O 91
 способ ацетиленокислородной сварки G 97
 способ Бенардоса B 91
 способ ванно-шлаковой сварки P 182
 способ вертикальной дуговой сварки под флюсом V 30
 способ вертикальной сварки V 39
 способ вертикальной сварки под флюсом V 30
 способ вибродуговой наплавки V 50

способ водородно-кислородной сварки O 160
 способ воздушно-дуговой поверхностной резки A 224
 способ воздушно-дуговой строжки A 224
 способ выполнения работ лазером L 58
 способ высокопроизводительной дуговой сварки под флюсом E 249
 способ газовой металлизации F 155
 способ газовой наплавки G 120
 способ газовой сварки G 40, G 97
 способ газопламенной металлизации F 155
 способ газозлектрической сварки E 169, I 57
 способ газозлектрической сварки неплавящимся электродом N 44
 способ газозлектрической сварки очень тонкой проволокой M 227
 способ газозлектрической сварки плавящимся электродом C 310
 способ двухдуговой сварки T 294
 способ дуговой резки A 257
 способ дуговой резки вольфрамовым электродом в среде инертного газа I 62
 способ дуговой резки неплавящимся электродом в среде инертного газа I 62
 способ дуговой сварки A 402, E 41
 способ дуговой сварки армированным электродом F 361
 способ дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде аргона A 449
 способ дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде гелия H 126
 способ дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа T 145
 способ дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа без присадочного материала A 504
 способ дуговой сварки в среде защитного газа I 57
 способ дуговой сварки в стык E 17
 способ дуговой сварки лежачим электродом F 97
 способ дуговой сварки металлическим электродом M 150
 способ дуговой сварки на переменном токе A 8
 способ дуговой сварки на прямой полярности вольфрамовым электродом в среде инертного газа D 19
 способ дуговой сварки на прямой полярности неплавящимся электродом в среде инертного газа D 19
 способ дуговой сварки неплавящимся электродом N 42, N 44
 способ дуговой сварки неплавящимся электродом в среде аргона A 449

способ дуговой сварки неплавящимся электродом в среде гелия H 126
 способ дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа T 145
 способ дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа без присадочного материала A 504
 способ дуговой сварки плавлением F 368
 способ дуговой сварки плавящимся электродом C 310
 способ дуговой сварки плавящимся электродом в защитной среде CO_2 C 433
 способ дуговой сварки плавящимся электродом в защитной среде углекислого газа C 433
 способ дуговой сварки плавящимся электродом в среде CO_2 C 433
 способ дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа M 239
 способ дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа переменным током A 43
 способ дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа со струйным переносом металла S 540
 способ дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа со струйным переходом металла S 540
 способ дуговой сварки плавящимся электродом в среде углекислого газа C 433
 способ дуговой сварки под флюсом S 742, S 762
 способ дуговой сварки под флюсом двумя электродными проволочками P 7
 способ дуговой сварки под флюсом несколькими электродными проволоками M 334
 способ дуговой сварки под флюсом одной электродной проволокой S 196
 способ дуговой сварки покрытым металлическим электродом S 117
 способ дуговой сварки покрытым электродом, непрерывно подаваемым из бухты C 332
 способ дуговой сварки порошковой электродной проволокой F 243
 способ дуговой сварки постоянным током D 11
 способ дуговой сварки сдвоенным электродом K 1
 способ дуговой сварки Славянова S 338
 способ дуговой сварки со струйным переносом металла S 558
 способ дуговой сварки со струйным переходом металла S 558
 способ дуговой сварки тонкой проволокой в среде инертного газа T 99
 способ дуговой сварки точками A 336

- способ дуговой сварки точками в защитной среде CO_2 С 444
- способ дуговой сварки точками в защитной среде углекислого газа С 444
- способ дуговой сварки электродом с покрытием, запрессованным в металлическую оплетку F 361
- способ дуговой точечной сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 145
- способ дуговой точечной сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа G 145
- способ дуговой сварки угольным электродом С 39
- способ заварки вертикальной стенки W 31
- способ запечатывания нагревом H 85
- способ изготовления окуном D 112
- способ изготовления электродов окуном D 112
- способ импульсно-дуговой сварки P 389
- способ импульсно-дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа P 372
- способ импульсно-дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа P 372
- способ импульсной сварки P 394
- способ индукционной сварки давлением I 39
- способ испытания без разрушения образца N 48
- способ испытания сварного шва W 530
- способ испытания флуоресцирующей жидкостью F 229
- способ кислородно-дуговой резки O 108
- способ кислородной резки F 129, O 91
- способ кислородно-флюсовой резки P 225
- способ конденсаторной импульсной сварки I 13
- способ контактной сварки R 126
- способ контроля жидкостью с красителем D 218
- способ контроля люминесцентной жидкостью F 229
- способ контроля плотности сварного шва смазкой жидкостью с красителем P 28
- способ контроля плотности шва смазкой жидкостью с красителем P 28
- способ контроля сварного шва W 530
- способ лазерной сварки L 46, L 76
- способ Линда E 247
- способ металлизации плазменной струей P 133
- способ металлизации плазмой P 133
- способ металлизации распылением M 191
- способ микросварки M 224
- способ многодуговой сварки M 298
- способ многодуговой сварки под флюсом M 334
- способ многоимпульсной сварки P 370
- способ многослойной дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа M 319
- способ многослойной дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа M 319
- способ многоточечной дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа M 331
- способ многоточечной дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа M 331
- способ многоточечной сварки M 358
- способ наплавки S 803
- способ наплавки металлическим электродом в среде инертного газа G 69
- способ напыления плазмой P 133
- способ неразрушающего испытания N 48
- способное деформироваться сварное соединение D 206
- способность возбуждать дугу A 345
- способность заваривать соединения с зазором B 173
- способность зажигать дугу A 345
- способность запечатываться при нагреве H 82
- способность зоны термического влияния деформироваться H 48
- способность к прилипанию A 74
- способность к сцеплению A 74
- способность наплавленного металла деформироваться W 570
- способность обеспечить возможность сварки по зазору C 14
- способность обеспечить провар P 31
- способность основного металла деформироваться P 11
- способность подвергнуться пайке S 376
- способность подвергнуться повторной заварке O 74
- способность поддаваться кислородной резке F 118
- способность поддаваться резке C 548
- способность сварки по зазору B 173, C 14
- способность сварного шва деформироваться W 115
- способность схватывания A 71
- способность сцепления A 71
- способность шва деформироваться W 115
- способный деформироваться наплавленный металл D 205
- способный деформироваться сварной шов D 204
- способный поддаваться резке C 544
- способ обратнотупенчатой сварки B 14
- способ огневой резки T 60
- способ однодуговой сварки под флюсом S 196
- способ однослойной вертикальной сварки S 243
- способ пайки S 415
- способ пайки газовой горелкой T 193
- способ пайки мягким припоем S 372
- способ пайки погружением D 116
- способ пайки твердым припоем B 160
- способ пайки твердым припоем в печи F 359
- способ пайки электронным лучом E 181
- способ переплава электронным лучом E 193
- способ плазменного напыления P 133
- способ плазменной резки P 82
- способ плазменной сварки P 100
- способ плакирования металла M 181
- способ подводной кислородной резки U 64
- способ подводной резки U 59
- способ полуавтоматической дуговой сварки под флюсом S 68
- способ полуавтоматической сварки под флюсом S 68
- способ приварки болтов S 729
- способ приварки болтов конденсаторной сваркой C 11
- способ приварки выстрелом S 162
- способ приварки шпилек S 729
- способ приварки шпилек конденсаторной сваркой C 11
- способ применения плазменной струи 121
- способ прожигания отверстий вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 136
- способ прожигания отверстий неплавящимся электродом в среде инертного газа G 136
- способ резки S 583
- способ резки плазменной струей P 82
- способ резки под водой U 59
- способ резки с железным порошком I 141
- способ рельефной сварки P 344
- способ роликовой сварки R 91, S 34
- способ ручной дуговой сварки M 45
- способ ручной дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа M 64
- способ ручной дуговой сварки под флюсом M 80
- способ ручной сварки M 90
- способ ручной сварки под флюсом M 80
- способ сварки K 10, W 356
- способ сварки автоматом A 582
- способ сварки в защитной среде CO_2 C 403, C 473
- способ сварки в защитной среде углекислого газа C 403, C 473
- способ сварки взрывом E 298
- способ сварки вертикальных швов V 39
- способ сварки водородно-кислородным пламенем O 160
- способ сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа A 411
- способ сварки в пластическом состоянии нагревательными элементами H 60
- способ сварки в среде CO_2 C 403, C 473
- способ сварки в среде углекислого газа C 403, C 473
- способ сварки в стык B 236
- способ сварки газом G 40
- способ сварки давлением P 304
- способ сварки давлением с индукционным нагревом I 39
- способ сварки импульсным лазером P 386
- способ сварки короткой дугой S 146
- способ сварки короткой дугой плавящимся электродом в среде инертного газа G 59
- способ сварки лазером L 46, L 76
- способ сварки лазером, работающим в импульсном режиме P 386
- способ сварки лучом лазера L 46, L 76
- способ сварки металла M 198
- способ сварки многоамперной дугой H 141
- способ сварки мощной дугой H 141
- способ сварки на переменном токе A 61
- способ сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа A 411
- способ сварки одной электродной проволокой S 279
- способ сварки оплавлением F 202
- способ сварки очень тонкой проволокой M 227
- способ сварки плавлением F 392
- способ сварки плавлением в защитной среде CO_2 C 220
- способ сварки плавлением в защитной среде углекислого газа C 220
- способ сварки плавлением в среде CO_2 C 220
- способ сварки плавлением в среде углекислого газа C 220
- способ сварки плавящимся электродом в защитной среде CO_2 C 428
- способ сварки плавящимся электродом в защитной среде аргона A 431
- способ сварки плавящимся электродом в защитной среде углекислого газа C 428
- способ сварки плавящимся электродом в среде CO_2 C 428
- способ сварки плавящимся электродом в среде аргона A 431
- способ сварки плавящимся электродом в среде углекислого газа C 428
- способ сварки плазменной струей P 100

- способ сварки плазменной струей очень маленьких сечений М 210
- способ сварки под флюсом S 742, S 762
- способ сварки под флюсом двумя электродными проволоками, расположенными поперек шва Р 7
- способ сварки под флюсом несколькими электродами проволоками М 334
- способ сварки под флюсом одной электродной проволокой S 196
- способ сварки порошковой проволокой в защитной среде CO₂ С 219
- способ сварки порошковой проволокой в защитной среде углекислого газа С 219
- способ сварки порошковой проволокой в среде углекислого газа С 219
- способ сварки порошковой проволокой в среде углекислого газа С 219
- способ сварки последовательными дугами Т 19, Т 294
- способ сварки постоянным током обратной полярности D 16
- способ сварки рельсов R 10
- способ сварки свинца L 93
- способ сварки соединения внахлестку L 16
- способ сварки стыкового шва труб Р 59
- способ сварки стыковой проволокой F 89
- способ сварки трением F 316
- способ сварки труб в стык Р 59
- способ сварки ультразвуком U 37
- способ сварки ультракороткой дугой S 146
- способ сварки ультракороткой дугой плавящимся электродом в среде инертного газа G 59
- способ сварки электронным лучом E 191
- способ сварки электронным лучом вне вакуума O 50
- способ Славянова S 338
- способ соединения J 21
- способ соединения металла М 172
- способ стыковой контактной сварки R 80
- способ стыковой сварки В 236
- способ стыковой сварки оплавлением F 177
- способ стыковой сварки сопротивлением R 80
- способ тепловой резки Т 60
- способ термитной сварки Т 83
- способ термитной сварки промежуточным литьем F 375
- способ термитной сварки рельсов Т 72
- способ точечной дуговой сварки A 336
- способ точечной дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа G 65
- способ точечной сварки S 535
- способ точечной сварки в среде защитного газа I 61
- способ точечной сварки пистолетом Р 176
- способ точечной сварки плавлением F 374
- способ точечной сварки ультразвуком U 24
- способ ультразвуковой дефектоскопии сварных швов U 42
- способ формирования плазменной струи Р 90
- способ холодной сварки С 251
- способ шаговой роликовой сварки R 176
- способ электродуговой сварки A 402
- способ электродуговой сварки плавлением F 368
- способ электроннолучевого переплава E 193
- способ электроннолучевой сварки E 191
- способ электроннолучевой сварки вне вакуума O 50
- способ электросварки E 41
- способ электрошлакового переплава E 228
- способ электрошлаковой сварки E 226
- способ электрошлаковой сварки кольцевого шва E 221
- способ Элтира E 247
- среда CO₂ С 209
- среда аргона W 318
- среда водорода H 282
- среда инертного газа I 48
- среда, окружающая дугу A 359
- среда углекислого газа C 209
- среднее давление M 129
- среднекапельный перенос материала I 106
- среднекапельный перенос металла I 106
- среднекапельный переход материала I 106
- среднекапельный переход металла I 106
- средний кратер I 104
- средний слой I 88
- средняя длина дуги N 62
- средняя скорость сварки A 594
- средство для очистки сварного шва W 84
- средство для очистки шва W 84
- стабилизатор дуги A 340
- стабилизатор дуги высокой частоты N 148
- стабилизация дуги A 339
- стабилизация дуги наложением импульсов тока высокой частоты N 147
- стабилизация сварочного тока W 102
- стабилизация сварочной дуги A 339
- стабилизирующая дугу обмазочная масса A 340
- стабилизирующий дугу A 341
- стабилизирующий сварочную дугу A 341
- стабильная дуга S 636
- стабильно горящая дуга S 636
- стабильность ванны расплавленного металла S 573
- стабильность дуги A 338
- стабильность пламени F 156
- стабильность сварочного тока W 101
- стабильность сварочной ванны S 573
- сталь, закаливающаяся в масле O 4
- стальная подкладка S 638
- стальная подкладка с канавкой G 238
- стальная подкладка с пазом G 238
- стальная свариваемая деталь S 647
- стальная стружка S 649
- стальная шина S 638
- стальная шина с канавкой G 238
- стальная шина с пазом G 238
- стальная щетка S 639
- стальное волокно S 649
- стальной баллон S 640
- стальной кожух O 47
- стальной наплавленный металл S 641
- стальной прокат R 172
- стальной сварочный прут S 646
- стальной шаблон S 645
- стальной электрод S 642
- сталь с высоким содержанием углерода H 133
- сталь с улучшенной структурой H 87
- стандарт на электроды E 143, W 279
- стандартная горелка S 610
- стандартная горелка для дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа S 609
- стандартная горелка для дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа S 609
- стандартная горелка для механизированной сварки S 600
- стандартная машина для роликовой сварки S 603
- стандартная машина для точечной сварки S 607
- стандартная машинная горелка S 600
- стандартная сварка под флюсом S 213
- стандартная сварочная горелка S 614
- стандартная сварочная проволока S 615
- стандартная точечная машина S 607
- стандартный аппарат S 596
- стандартный источник питания S 601
- стандартный источник питания сварочным током S 613
- стандартный керамический сварочный флюс S 593
- стандартный керамический флюс S 593
- стандартный клей S 592
- стандартный механизм подачи проволоки S 616
- стандартный мягкий припой S 605
- стандартный припой S 606
- стандартный присадочный материал S 597
- стандартный резак S 594, S 610
- стандартный сварочный аппарат S 612
- стандартный сварочный пресс S 602
- стандартный сварочный флюс S 611
- стандартный серебряный припой S 604
- стандартный флюс S 599, S 611
- стандартный флюс для сварки S 608
- стандартный электрод S 595
- стандартный электрод промышленного производства С 268
- стандарты испытания сварного шва W 531
- станок для кислородной строжки F 149
- станок для строжки кромок Р 151
- старение A 88
- старейший сплав A 87
- стартовая дуга L 87
- статическая характеристика дуги S 629
- стационарная газорезательная машина S 631
- стационарная машина для ацетилено-кислородной резки S 634
- стационарная машина для кислородной резки S 631
- стационарная машина для односточечной сварки S 265
- стационарная машина для точечной сварки S 635
- стационарная сварочная головка F 109
- стационарная точечная машина S 635
- стационарное приспособление S 633
- стационарный ацетиленовый генератор F 105, S 630
- ствол газовой горелки H 7
- ствол горелки T 190
- ствол резака T 190
- стекание шлака S 316
- стекловидный G 198
- стекловидный шлак V 57
- стенка мундштука N 89
- стенка наконечника N 89
- стенка сопла N 89
- степень влияния дутья M 28
- степень очистки аргона P 405
- степень очистки кислорода O 145
- степень провара D 44
- степень проплавления D 44
- степень разбавления D 43
- степень свариваемости W 44
- степень текучести ванны W 644
- степень текучести ванны расплавленного металла W 644
- степень текучести сварочной ванны W 644
- степень чистоты кислорода O 145
- стержень С 404
- стержень активного вещества лазера L 62
- стержень быстрорежущей стали N 211
- стержень вольфрама T 282
- стержень серого чугуна G 231
- стержень электрода E 51
- стержневой электрод В 29
- стойкий против образования трещин С 496
- стойкость мундштука N 87
- стойкость наконечника N 87
- стойкость наплавленного металла R 87
- стойкость против хрупкого излома R 106
- стойкость сопла N 87
- стойкость шва против трещинообразования R 108
- стойкость электрода E 118
- столб С 404
- столб дуги A 277, С 404, E 18
- столб плазменной струи P 120
- стол газорезательной машины С 570

стол для закрепления P 206
 стол машины для кислородной резки C 570
 стол сварщика W 470
 сторона корня сварного шва R 201
 сторона корня шва R 201, U 53
 сторона подварки шва R 27, U 53
 стороны корня шва / со O 13
 строгач F 140, G 206, S 13
 строжка G 203
 строжка плазменной струей P 87
 строчечная структура L 130
 строчечное включение L 128
 строчечное окисное включение L 127
 строчечное шлаковое включение S 324
 струбцина C 83
 струбина на изделии W 756
 струйный перенос капель S 557
 струйный перенос металла S 560
 струйный переход капель S 557
 струйный переход металла S 560
 структура в состоянии после сварки A 476
 структура зерна G 214
 структура зоны сварного шва W 710
 структура зоны термического влияния H 54
 структура излома F 3
 структура материала S 714
 структура наплавленного металла S 711, W 600
 структура основного металла P 14
 структура переходной зоны W 164
 структура сварного шва S 715
 структурное превращение S 713
 структурный состав S 710
 струя аргона A 426, A 428
 струя газа G 47
 струя газа-носителя C 57
 струя горючего газа F 326
 струя защитного газа S 122
 струя режущего газа S 567
 струя режущего кислорода C 576, C 578, O 122
 струя режущего кислорода высокого давления H 184
 стык B 227, G 333, J 25
 стыковая сварка давлением P 283
 стыковая сварка непрерывным оплавлением C 231
 стыковая сварка оплавлением F 176
 стыковая сварка оплавлением с предварительным подогревом H 263
 стыковая сварка сопротивлением R 79
 стыковое сварное соединение B 230
 стыковое соединение B 227, J 25
 стыковое соединение без зазора и без скоса кромок C 182
 стыковое соединение без зазора и без скоса кромок с подкладкой S 680
 стыковое соединение без скоса кромок S 567
 стыковое соединение без скоса кромок с зазором и подкладкой S 684

стыковое соединение без скоса кромок с подкладкой S 687
 стыковое соединение с двухсторонним швом D 164
 стыковое соединение с зазором без скоса кромок O 37
 стыковое соединение с накладкой S 681
 стыковое соединение с односторонним швом S 276
 стыковое соединение с отбортовкой кромок F 163
 стыковое соединение трех листов J 26
 стыковое соединение труб P 55
 стыковой сварочный шов B 229
 стыковой шов B 229
 стыковой шов без зазора C 166
 стыковой шов без сквозного провара I 23
 стыковой шов без сквозного проплавления I 23
 стыковой шов, полученный автоматической сваркой A 518
 стыковой шов, полученный при автоматической сварке F 337
 стыковой шов, полученный при дуговой сварке вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 125
 стыковой шов, полученный при дуговой сварке неплавящимся электродом в среде инертного газа G 125
 стыковой шов, полученный при дуговой сварке плавящимся электродом в среде инертного газа G 53
 стыковой шов, полученный при ручной сварке M 47
 стыковой шов, полученный при сварке электронным лучом E 182
 стыковой шов, полученный сваркой плавлением F 381
 стыковой шов, полученный сваркой под флюсом S 736
 стыковой шов, сваренный в потолочном положении O 59
 стыковой шов, сваренный газом G 17
 стыковой шов со сквозным проваром C 273
 стыковой шов со сквозным проплавлением C 273
 стыковой шов с усилением R 58
 стыковой шов трубы P 56
 стыковой шов электрошлаковой сварки E 216
 стык рельсов R 7
 стык трубы P 62
 стыкуемые кромки A 3
 стыкуемый B 224
 судовая сталь S 136
 судостроительная сталь S 133
 суммарная мощность дуги T 212
 суммарное потребление газа T 213
 суммарное содержание газа O 56
 суммарное укорочение T 215

суммарное укорочение при сварке оплавлением F 185
 суммарный расход газа T 213
 суммарный угол раскрытия кромок I 22
 суппорт горелки C 55
 суппорт резака C 55
 сухой ацетилен D 192
 сухой вылет электрода E 87
 сухой предохранительный затвор D 193
 сушилка электродов E 83
 сушильная печь B 12
 сушильная печь для электродов E 50
 сушильный шкаф для электродов E 84
 сушка на воздухе A 102
 сушка электродов B 21
 сфокусированный луч света F 82
 сфокусированный световой луч F 82
 сходный S 192
 сходство состава S 191
 сцепление T 243

T

таблетка для возбуждения S 650
 таблетка для воспламенения S 650
 таблетка для зажигания S 650
 тавровое соединение T 34
 тавровое соединение без зазора с одним скосом одной кромки C 176
 тавровое соединение с двумя скосами одной кромки D 141
 тавровое соединение с зазором с одним скосом одной кромки O 31
 тавровое соединение угловым швом B 223
 твердая наплавка H 27
 твердая пайка B 149
 твердая пайка серебряным припоем S 188
 твердое покрытие H 27
 твердость зоны сварного шва W 708
 твердость зоны термического влияния H 36
 твердость зоны шва W 708
 твердость наплавленного металла W 575
 твердость наплавленного металла в состоянии после сварки A 464
 твердость основного металла H 35
 твердость по Бринеллю B 175
 твердость по Виккерсу V 52
 твердость по Роквеллу R 164
 твердость по Роквеллу по шкале B R 162
 твердость по Роквеллу по шкале C R 163
 твердость сварного шва W 172
 твердость шва W 172
 твердый припой S 501
 твердый припой в виде проволоки B 170
 твердый припой на никелевой основе N 16
 твердый припой на основе благородного металла P 249
 твердый припой на основе хрома и никеля N 20

твердый припой системы медь-серебро-фосфор P 44
 твердый серебряный припой H 38, S 186
 твердый сплав H 19
 твердый сплав для наплавки H 26
 твердый флюс S 418
 текучее флюсующее вещество J 3
 текучесть флюса W 713
 тележка горелки C 55
 тележка для перевозки баллонов C 614
 тележка для транспортирования баллонов C 614
 тележка резака C 55
 темное защитное стекло D 5, E 314
 темное стекло D 5
 температура ванны расплавленного металла T 41
 температура воспламенения I 5, K 8
 температура газа в баллоне C 607
 температура горения T 40
 температура горючего газа F 327
 температура дуги A 352
 температура испытания T 54
 температура катода C 79
 температура нагрева электрода E 149
 температура наполнения F 72
 температура нормализации N 65
 температура основного металла B 50
 температура отверждения A 204, H 24
 температура пайки S 420
 температура перед наложением последующего слоя I 128
 температура плавления M 142
 температура плавления основного материала M 140
 температура плавления основного металла M 140
 температура плавления присадочного материала M 141
 температура плазменной струи P 136
 температура планени F 159
 температура поверхности S 793
 температура превращения T 240
 температура предварительного подогрева P 272
 температура прутка R 169
 температура рабочей поверхности электрода E 89
 температура рекристаллизации R 35
 температура сварки W 475
 температура сварочного газа W 314
 температура сварочной ванны T 39, T 41
 температура сварочной дуги A 352
 температура стержня R 169
 температура столба дуги C 255
 температура термической обработки для снятия напряжений S 699
 температура хрупкого излома B 178

- температура хрупкого разрушения В 178
температура шлака Т 42
температура шлаковой ванны S 329
температура излучения импульсов лазера Л 43
теория плазмы Р 137
теория сварочной дуги А 353
тепловая защита Н 79
тепловая резка Т 59
тепловложение Н 74
тепловложение при сварке В 174
тепловое сопротивление сварного шва В 688
тепловой поток Н 64
тепловые потери Н 75
тепло дуги Н 78
теплоизлучение Н 80
теплоизоляция Н 79
теплоотвод при сварке D 131
теплоотводящая накладка С 117
теплоотводящая подкладка С 117
теплопроводность Н 56
теплота плавления Н 77
теплота сгорания С 261
термит Т 70
термитная наплавка R 30
термитная реакция Т 74
термитная ремонтная сварка Т 75
термитная сварка А 146
термитная сварка арматурной стали Т 81
термитная сварка давлением Р 294
термитная сварка промежуточным литьем F 376
термитная сварка рельсов Т 71
термитная сварка рельсов в процессе эксплуатации железной дороги Т 73
термитная сварка серого чугуна А 144
термитная сварка труб Т 69
термитная смесь Т 67
термитная сталь Т 77
термитная шихта Т 66, Т 82
термитный порошок Т 70
термитный порошок для сварки Т 82
термитный шлак Т 76
термитная краска Т 38
термитная обработка Н 90
термитная обработка для снятия напряжений S 698
термитная обработка на твердый раствор S 454
термитная обработка после сварки Р 212
термитная обработка после сварки для снятия напряжений Р 218
термитная обработка сварных швов для снятия напряжений W 677
термитная обработка с индукционным нагревом Н 91
термитный цикл Н 58
термитный цикл при электрошлаковой сварке Е 241
термитный цикл сварки W 477
термитически обработать для снятия напряжений S 700
термитическое сопротивление сварного шва W 688
термокарандаш Т 37
термокомпрессионная сварка Т 86
термокраска Т 38
термообработанная сталь Н 87
тернарный сплав Т 52
техника автоматической сварки А 584
техника алюминотермической сварки Т 84
техника выполнения дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа Т 279
техника выполнения дуговой сварки неплавляющимся электродом в среде инертного газа Т 279
техника выполнения контактной сварки R 127
техника выполнения роликовой сварки R 92
техника выполнения соединения J 23
техника выполнения точечной контактной сварки R 103
техника выполнения электрошлаковой сварки E 240
техника высокочастотной контактной сварки Н 160
техника газовой металлизации О 100
техника газопламенной металлизации О 100
техника газопламенной сварки G 114
техника двухслойной сварки Т 321
техника дуговой сварки А 392, Е 42
техника дуговой сварки в среде защитного газа G 114
техника дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа G 78, М 234
техника дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа током большой величины Н 135
техника импульсно-дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа Р 391
техника импульсно-дуговой сварки неплавляющимся электродом в среде инертного газа Р 391
техника кислородной резки F 132
техника контактной сварки R 127
техника контактной сварки током высокой частоты Н 160
техника левой сварки L 100
техника машинной кислородной резки М 4
техника металлизации S 553
техника металлизации напылением М 192
техника механизированной кислородной резки М 4
техника микросварки М 225
техника многослойной сварки М 323
техника наложения ничтожных валиков S 705
техника наплавки валика с поперечными перемещениями W 25
техника наплавки слоя высокой твердости Н 30
техника напыления S 553
техника однослойной сварки S 240
техника пайки S 419
техника пайки твердым припоем В 166
техника плазменной сварки Р 141
техника правой сварки R 148
техника применения импульсного лазера Р 384
техника применения лазера, работающего в импульсном режиме Р 384
техника производства сварочных аппаратов W 190
техника работы дугой со струйным переносом металла S 542
техника работы дугой со струйным переходом металла S 542
техника резки А 457
техника роликовой сварки R 92
техника ручной сварки М 92
техника сварки автоматом А 584
техника сварки в CO₂ С 474
техника сварки вертикального шва снизу вверх V 33
техника сварки в защитной среде CO₂ при мелкокапельном переносе металла через дугу С 445
техника сварки в защитной среде углекислого газа при мелкокапельном переносе металла через дугу С 445
техника сварки в среде CO₂ при мелкокапельном переносе металла через дугу С 445
техника сварки в среде углекислого газа при мелкокапельном переносе металла через дугу С 445
техника сварки короткой дугой S 143
техника сварки короткой дугой в защитной среде углекислого газа С 441
техника сварки короткой дугой в среде CO₂ С 441
техника сварки короткой дугой в среде углекислого газа С 441
техника сварки многоамперной дугой Н 142
техника сварки мощной дугой Н 142
техника сварки плазменной струей Р 141
техника сварки тонкой проволокой F 91
техника сварки ультразвуком U 39
техника сварки ультразвуком пластмасс U 13
техника сварки ультразвуком короткой дугой S 143
техника сварки ультразвуком короткой дугой в защитной среде CO₂ С 441
техника сварки ультразвуком короткой дугой в защитной среде углекислого газа С 441
техника сварки ультразвуком короткой дугой в среде CO₂ С 441
техника сварки ультразвуком короткой дугой в среде углекислого газа С 441
техника сварки ультразвуком короткой дугой в среде CO₂ С 441
техника сварки ультразвуком короткой дугой в среде углекислого газа С 441
техника сварки электроном лучом E 210
техника склеивания А 78
техника склеивания металла М 160
техника термитной сварки Т 84
техника точечной контактной сварки R 103
техника электроннолучевой сварки E 210
техник-сварщик W 471
технологическая карта кислородной резки С 585
технологическая карта сварки W 439
технологическая последовательность кислородной резки F 130
технологический план кислородной резки F 130
технологический припуск А 116
технология дуговой сварки А 393
технология дуговой точечной сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 146
технология дуговой точечной сварки неплавляющимся электродом в среде инертного газа G 146
технология плазменной сварки Р 142
технология применения плазменной струи Р 135
технология работы лазером L 68
технология сварки W 442, W 473
технология сварки алюминия А 178
технология сварки плазменной струей Р 142
технология сварки электронным лучом E 211
технология электроннолучевой сварки E 211
технолог-сварщик W 472
тигель для расплавления термита Т 65
тигель для расплавления термитной смеси Т 65
тип автомата Т 332
тип газа К 9
тип горелки Т 339
тип горючего газа Т 337
тип лазера Л 70
тип наплавленного металла W 608
тип пламени Т 336
тип покрытия С 208
тип порошка F 268
тип проволоки W 754
тип резака Т 339
тип резки Т 335
тип сварного соединения W 538
тип сварочного автомата Т 333
тип сварочного аппарата Т 342
тип сварочного флюса F 268
тип сварочного электрода E 152
тип сварочной головки Т 343
тип сварочной горелки Т 344
тип сварочной проволоки W 513
тип сплюсн Т 338
тип соединения J 32
тип шва W 692
тип электрода E 152
тиратронное управление Т 140
тиратронный регулятор сварочного цикла S 821
титановокислородное покрытие R 228
ток возбуждения дуги А 343, S 619

- ток вторичной цепи S 36
ток высокой частоты H 150
ток высокой частоты для возбуждения дуги H 156
ток высокой частоты для зажигания дуги H 156
ток в электроде E 78
ток дуги A 251, W 192
ток дуги при формировании плазменной струи P 77
ток зажигания дуги A 343
ток короткого замыкания S 149
токоведущая контактная колодка C 531
токонеподводящая присадочная проволока C 252
ток оплавления F 182
токоподводящий мундштук C 532
токоподводящий наконечник C 532
токоподводящий ролик C 325
токопроводящий мостик жидкого металла M 161
токопроводящий мостик расплавленного металла M 161
ток основной дуги M 29
ток при горении дуги A 281
ток при оплавлении B 211, F 182
ток при осадке U 103
ток при предварительном подогреве P 261
ток при резке C 555
ток при сварке электронным лучом E 204
ток при электронолучевой сварке E 402
ток сварочной дуги W 192
толстое покрытие H 97
толстолистовой алюминий H 109
толстопокрывтый сварочный электрод H 92
толстопокрывтый чугунный электрод S 113
толстопокрывтый электрод H 95
толстопокрывтый электрод для дуговой сварки H 94
толстопокрывтый электрод с сердечником из нержавеющей стали для дуговой сварки H 96
толстый присадочный материал L 18
толстый сварочный электрод H 92
толстый электрод L 17, S 437
толщина заготовки W 764
толщина изделия W 764
толщина материала M 111
толщина металла M 111
толщина наплавленного валика B 75
толщина основного металла B 51
толщина пакета S 576
толщина покрытия электрода C 207
толщина разрезаемого металла T 90
толщина сварного соединения W 537
толщина сварного шва T 91
толщина слоя W 539
толщина слоя шва B 75, W 539
толщина углового шва T 137
толщина электрода E 103
толщина электродного покрытия C 207
толщина ядра сварной точки N 95, W 614
толщина ядра точки N 95
- тонкая присадочная проволока S 747
тонкий присадочный материал S 346
тонкий электрод F 76
тонкопокрытый электрод L 115
тонкость измельчения G 207
торированный T 102
торированный вольфрам T 105
торированный вольфрамовый катод T 106
торированный вольфрамовый стержень T 108
торированный вольфрамовый электрод T 107
торированный катод T 103
торированный спеченный электрод S 281
торированный стержень вольфрама T 108
торированный электрод T 104
торцевая проба на прокаливаемость J 35
торцевое соединение листов L 95
торцевой угловой шов E 3
торцевой шов E 9
точечная дуговая сварка A 333
точечная дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа G 63
точечная дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа при постоянном напряжении C 293
точечная машина S 534
точечная машина с педальным приводом F 278
точечная машина с пневматическим приводом A 108
точечная прихватка T 3
точечная сварка алюминия A 170
точечная сварка лазером L 66
точечная сварка лучом лазера L 66
точечная сварка пистолетом G 259
точечная сварка плавлением S 514
точечная сварка пластмасс ультразвуком U 23
точечная сварка роликовыми электродами R 175
точечная сварка с питанием от общего трансформатора P 6
точечное соединение анахлестку L 11
точечный паяльник S 405
точечный сварной шов S 521
точечный сварной шов алюминия A 169
точечный шов, выполненный лазерной сваркой L 65
точечный шов, полученный при сварке плавлением F 373
точечный шов, полученный сваркой ультразвуком U 21
точечный шов, сваренный в среде защитного газа G 111
точечный шов с полным проваром C 272
точка перегиба P 174
точка плавления M 139
точка плавления основного материала M 140
- точка плавления основного металла M 140
точка поворота P 174
точка прикасания электродом E 66
точка росы D 75
точка соприкосновения с электродом E 66
точная сварка P 257
точно сваренное соединение P 254
точность подгонки C 186
точность резки A 12, C 549
точность сборки C 186
траектория полета брызг S 463
трактор для дуговой сварки под флюсом T 225
трактор для сварки под флюсом T 225
транспортная машина для ацетилено-кислородной резки P 198
транспортная машина для дуговой сварки P 196
транспортная машина для кислородной резки P 197
трансформатор для высокопроизводительной сварки H 107
трансформатор для дуговой сварки A 395
трансформатор для контактной сварки R 128
трансформатор для ручной сварки T 241
трансформатор для сварки оплавлением F 203
трансформатор для точечной сварки S 536
трансформатор машины для контактной сварки R 128
трансформатор с падающей внешней характеристикой D 178
требование к выполнению сварки W 653
трехгорелочная машина для кислородной резки T 133
трехдуговая сварка под флюсом T 135
трехслойный шов T 119
трехуровневый лазер T 120
трехфазная дуговая сварка T 122
трехфазная машина для роликовой сварки T 127
трехфазная машина для точечной сварки T 129
трехфазная машина для шовной сварки T 127
трехфазная сварка T 131
трехфазная электрошлаковая сварка T 123
трехфазный аппарат для рельефной сварки T 124
трехфазный сварочный выпрямитель T 125
трехфазный сварочный трансформатор T 132
трехфазный трансформатор T 130
трехшланговая горелка T 117
трехшланговый резак T 118
трехэлектродная головка T 116
трехэлектродная сварка T 115
трехэлектродная электрошлаковая сварка T 110
трехэлектродный автомат для дуговой сварки под флюсом A 572
- трехэлектродный автомат для сварки под флюсом A 572
трехэлектродный аппарат для электрошлаковой сварки T 111
трехэлектродный полуавтомат T 113
трехэлектродный рельсовый аппарат T 114
трехэлектродный сварочный автомат T 109, T 112
трещина C 481
трещина в зоне термического влияния H 47, H 50
трещина в концевом кратере W 144
трещина в корневом слое R 195
трещина в корне шва R 183
трещина в кратере C 500
трещина в наплавленном металле W 563, W 573
трещина в основном металле B 45
трещина в сварном шве W 95, W 573
трещина в теле шва U 46
трещина в шве W 95
трещина, вызванная अनु-треними напряжениями S 695
трещина на поверхности сварного шва W 679
трещина, образовавшаяся в результате коррозии под напряжением S 694
трещина под валиком шва I 114, U 6
трещина посредине шва C 88
трещина, проходящая посредине шва C 88
тройной сплав T 52
труба подачи флюса F 252
труба, подающая флюс F 252
труба со спиральным швом S 503
трубка горелки T 209
трубка подачи режущего кислорода C 579
трубка подвода режущего кислорода C 579
трубка резака T 209
трубопровод горючего газа F 324
трубопровод для подачи ацетилена A 30
трубопровод подачи горючего газа F 324
трубопровод подачи кислорода O 140
трубосварочная установка P 67
трубосварочный автомат A 554
трубчатая проволока T 269
трубчатый присадочный материал T 265
трубчатый токоподвод C 328
трубчатый электрод T 267
трубчатый электрод, заполненный легирующей смесью T 266
трудно паемый твердым припоин D 97
трудно свариваемый металл D 98
трудно сваривающийся P 185
тугоплавкий металл R 50
тугоплавкий сплав H 177
тянуще-толкающий механизм подачи проволоки P 409

У

- увеличение длины дуги I 27
- увеличение легирования A 125
- увеличение напряжения на дуге R 154
- увеличение провара I 29
- увеличение проплавления I 29
- увеличение сварочного тока I 31
- увеличение скорости сварки I 32
- увеличение твердости I 28
- увеличение тока дуги A 253
- увлажнение M 267
- угар B 216
- углекислый газ C 40
- углекислый газ, являющийся защитной средой при пробивке отверстий C 357
- углеродистая сталь C 46
- угловая усадка A 200
- угловое соединение A 197, C 413
- угловое соединение без зазора C 167
- угловое соединение с зазором O 21
- угловой шов C 144, F 68
- угловой шов в нижнем положении H 240
- угловой шов нахлесточного соединения O 69
- угловой шов, сваренный автоматической сваркой A 578
- угловой шов, сваренный «в лодочку» G 224
- угловой шов, сваренный в нижнем положении F 209
- угловой шов, сваренный в положении, отличающемся от нижнего P 201
- угловой шов, сваренный в потолочном положении O 60
- угловой шов, сваренный в среде CO₂ C 431
- угловой шов, сваренный в среде углекислого газа C 431
- угловой шов, сваренный на подъем V 31
- угловой шов, сваренный на спуск V 14
- угловой шов, сваренный ручной сваркой M 61
- угловой шов, сваренный сверху вниз V 14
- угловой шов, сваренный снизу вверх V 31
- угол загиба B 96
- угол изгиба B 96
- угол наклона A 198
- угол наклона горелки T 189
- угол наклона резака T 189
- угол наклона электрода E 47
- угол наклона электрододержателя T 189
- угол напыления S 547
- угол разделки кромок B 101, G 234, I 21
- угол раскрытия кромок G 234, I 21
- угол резания C 550
- угол резки C 550
- угол скоса кромок B 101
- угол скоса фаски B 101
- угольная дуга C 31
- угольный стержень C 45
- угольный электрод C 49
- угольный электрод с фильтром C 405
- удаление брызг R 68
- удаление грата F 195
- удаление дефектов поверхностной кислородно-флюсовой резкой P 236
- удаление окислины D 63
- удаление сварного шва со стороны корня B 8
- удаление шлака S 330
- удаление шлака с поверхности шва S 330
- ударная волна P 293, S 137
- ударная вязкость N 71
- ударная вязкость в состоянии после сварки A 474
- ударная вязкость металла шва W 178
- ударная вязкость наплавленного металла W 589
- ударная вязкость сварного шва W 178, W 610
- ударная конденсаторная сварка C 7
- ударная конденсаторная сварка сопротивлением L 198
- ударная сварка P 35, R 88
- ударная сварка высоким напряжением H 227
- ударная теплота плавления H 77
- удлинение E 252
- удлинение дуги A 292, I 27
- УЗД U 6
- УЗК U 6
- узкий провар N 3
- узкий шов B 73, N 2
- узкое проплавление N 3
- указатель величины усилия сжатия электродов E 134
- укорочение деталей при осадке U 104
- укорочение дуги S 158
- укорочение при сварке оплавлением F 185
- укорочение сварного шва W 665
- укосина для подвески сварочной головки W 204
- укрупнение зерна G 210
- улетучивающееся флюсующее вещество G 169
- улучшенная сталь H 87
- ультразвук U 43
- ультразвуковая волна U 30
- ультразвуковая дефектоскопия U 6
- ультразвуковая дефектоскопия сварных соединений U 11
- ультразвуковая дефектоскопия сварных швов U 41
- ультразвуковая пайка S 426, U 17
- ультразвуковая сварка U 33
- ультразвуковая сварка пленки U 7
- ультразвуковая сварка фольги U 7
- ультразвуковой излучатель G 190, U 28
- ультразвуковой контроль U 6
- ультразвуковой паяльник U 19
- ультразвуковой преобразователь U 27
- ультразвуковые колебания U 29
- ультрафиолетовое излучение U 44
- уменьшение длины дуги S 158
- уменьшение размера зерен G 212
- уменьшение сварочного тока R 45
- уменьшение скорости сварки D 33
- универсальная головка U 76
- универсальная горелка U 82
- универсальная горелка для дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа U 81
- универсальная горелка для дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа U 81
- универсальная горелка с водяным охлаждением G 185
- универсальная машина для дуговой сварки под флюсом U 80
- универсальная машина для кислородной резки U 74
- универсальная машина для роликовой сварки U 78
- универсальная машина для сварки под флюсом U 80
- универсальная машина для точечной сварки U 79
- универсальная прямоугольно-координатная машина для кислородной резки U 73
- универсальная сварочная головка U 83
- универсальная сварочная горелка U 86
- универсальная сварочная машина U 84
- универсальная сварочная установка G 186, M 355
- универсальная точечная машина U 79
- универсальное флюсующее вещество G 182
- универсальный аппарат для дуговой сварки под флюсом G 183
- универсальный аппарат для сварки под флюсом G 183
- универсальный источник питания U 77
- универсальный источник питания сварочным током U 77
- универсальный механизм подачи проволоки U 87
- универсальный резак U 75
- универсальный сварочный аппарат G 186
- универсальный сварочный манипулятор U 85
- универсальный сварочный флюс G 182
- универсальный твердый припой G 181
- универсальный флюс G 184
- универсальный электрод A 137/8, M 354
- уплотняющий шов S 20
- управление дугой A 299
- управление магнитным роликом M 24
- управление механизмом подачи электродов E 92
- управление по перекрестью C 522
- управление при помощи следящей системы O 72
- управление сваркой W 227
- управление сварочной головкой S 652
- управление сварочной дугой A 248
- управление скоростью сварки W 457
- управление электродоподающим механизмом E 92
- управление электродоподающим устройством E 92
- управляющее устройство для точечной сварки S 529
- уровень ванны P 180
- уровень ванны расплавленного металла P 180, W 630
- уровень сварочной ванны P 180, W 630
- усадка T 215
- усадка наплавленного металла W 595
- усадка сварного шва W 665
- усадочная раковина S 164
- усадочная трещина S 165
- усадочное напряжение S 168
- усадочные напряжения сварного шва W 666
- усиление валика R 62
- усиление наплавленного валика R 62
- усиление подварочного шва R 198
- усиление сварного шва W 650
- усиление с обратной стороны шва R 198
- усиление шва W 650
- усиленный сварной шов F 332, R 61
- усиленный стекловолоконный G 196
- усиленный стыковой шов R 58
- усиленный угловой шов F 329, R 59
- усиленный шов R 60
- усилие вторичной осадки P 219
- усилие между электродами E 133
- усилие на электродах W 303, W 638
- усилие осадки U 110, W 638
- усилие при предварительном подогреве P 264
- усилие сжатия C 159
- усилие сжатия электродов E 97
- усилитель напряжения на дуге A 361
- усилительный лазер L 26
- усилитель света L 114
- условия горения дуги A 245
- условия горения сварочной дуги W 191
- условия отверждения A 202
- условия охлаждения C 346
- условия сварки в защитной среде CO₂ C 468
- условия сварки в защитной среде углекислого газа C 468
- условия сварки в среде CO₂ C 468
- условия сварки в среде углекислого газа C 468
- условия сварки в среде углекислого газа C 468
- условное обозначение сварного шва W 468
- условно сваривающийся W 54
- усталостная прочность основного металла F 7
- усталостная прочность сварного соединения F 9
- усталостная прочность сварного шва F 8
- усталостная прочность сварных конструкций F 10
- усталостное разрушение F 5
- усталостный излом F 5
- устанавливаемые параметры режима A 80
- устанавливаемый режим сварки W 660
- установка для автоматической газозащитной сварки F 344
- установка для автоматической дуговой сварки A 511
- установка для автоматической дуговой сварки в среде защитного газа F 344

- установка для автоматической контактной сварки А 558
- установка для автоматической рельефной сварки А 557
- установка для автоматической сварки А 579
- установка для автоматической сварки оплавлением А 534
- установка для атомно-водородной сварки А 489
- установка для ацетиленокислородной сварки О 106
- установка для водороднокислородной сварки О 161
- установка для ВЧ-нагрева Н 153
- установка для высокопроизводительной кислородной режки Н 228
- установка для высокочастотного нагрева Н 153
- установка для высокочастотной контактной сварки Н 159
- установка для газовой сварки G 176, O 97
- установка для газозлектрической сварки E 170
- установка для газозлектрической сварки корпуса судна E 167
- установка для газозлектрической сварки плавящимся электродом С 306
- установка для двухрежаквой кислородной режки Т 324
- установка для дуговой режки вольфрамовым электродом в среде инертного газа Т 142
- установка для дуговой режки неплавящимся электродом в среде инертного газа Т 142
- установка для дуговой сварки А 389, E 43
- установка для дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа Т 154
- установка для дуговой сварки в среде защитного газа G 13
- установка для дуговой сварки на переменном токе А 7
- установка для дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа Т 154
- установка для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа G 70, G 80
- установка для дуговой сварки плавящимся электродом в смеси инертного газа и CO₂ С 267
- установка для дуговой сварки плавящимся электродом в смеси инертного газа и углекислого газа С 267
- установка для дуговой сварки под флюсом S 738, S 765
- установка для дуговой сварки постоянным током D 27
- установка для дуговой сварки точками А 337
- установка для кислородной режки F 121
- установка для контактной сварки током высокой частоты Н 159
- установка для многооточечной сварки М 350
- установка для многоэлектродной сварки М 361
- установка для наружной сварки E 307
- установка для отсоса сварочного флюса F 262
- установка для отсоса флюса F 262
- установка для пайки S 397
- установка для плазменной режки P 84
- установка для плазменной сварки P 140
- установка для подводной кислородной режки U 63
- установка для получения ацетилена А 24
- установка для порошкового напыления P 243
- установка для приварки болтов S 726
- установка для приварки шпилек S 726
- установка для прожигания отверстий вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа G 137
- установка для режки С 566
- установка для режки плазменной струей P 84
- установка для рельефной сварки P 343
- установка для роликовой сварки S 33
- установка для ручной дуговой режки вольфрамовым (неплавящимся) электродом в среде инертного газа М 71
- установка для ручной дуговой режки неплавящимся электродом в среде инертного газа М 71
- установка для ручной дуговой сварки под флюсом М 82
- установка для ручной сварки в защитной среде CO₂ М 51
- установка для ручной сварки в защитной среде углекислого газа М 51
- установка для ручной сварки в среде CO₂ М 51
- установка для ручной сварки в среде углекислого газа М 51
- установка для ручной сварки под флюсом М 82
- установка для сварки бака Т 27
- установка для сварки в CO₂ С 360
- установка для сварки в вакууме V 5
- установка для сварки вертикальных швов V 40
- установка для сварки в защитной среде CO₂ С 43
- установка для сварки в защитной среде углекислого газа С 438
- установка для сварки в монтажных условиях С 286
- установка для сварки внутреннего шва I 125
- установка для сварки в среде CO₂ С 438
- установка для сварки в среде углекислого газа С 438
- установка для сварки в углекислом газе С 360
- установка для сварки крупносерийной продукции L 23
- установка для сварки на переменном токе А 62
- установка для сварки несколькими электродными проволоками М 361
- установка для сварки оплавлением F 204
- установка для сварки плавлением F 383
- установка для сварки плавящимся электродом С 306
- установка для сварки плазменной струей P 140
- установка для сварки под флюсом S 738, S 765
- установка для сварки по контуру С 338
- установка для сварки порошковой проволокой Т 268
- установка для сварки последовательными дугами Т 21
- установка для сварки продольного шва L 151
- установка для сварки пучком электродов М 361
- установка для сварки резервуара Т 27
- установка для сварки соединения внахлестку L 14
- установка для сварки сосуда Т 27
- установка для сварки током высокой частоты Н 166
- установка для сварки тонкой проволокой в защитной среде CO₂ F 84
- установка для сварки тонкой проволокой в защитной среде углекислого газа F 84
- установка для сварки тонкой проволокой в среде CO₂ F 84
- установка для сварки тонкой проволокой в среде углекислого газа F 84
- установка для сварки точками S 537
- установка для сварки труб P 67
- установка для сварки труб большого диаметра L 20
- установка для сварки труб малого диаметра S 349
- установка для сварки ультразвуком U 38
- установка для сварки электронным лучом E 196
- установка для скоростной дуговой сварки под флюсом Т 22
- установка для скоростной сварки Н 213
- установка для скоростной сварки под флюсом Т 22
- установка для спиральной сварки труб S 506
- установка для стыковой сварки оплавлением F 178
- установка для термометрической сварки Т 88
- установка для точечной дуговой сварки А 337
- установка для точечной сварки S 537
- установка для ультразвукового контроля U 10
- установка для холодной сварки давлением С 237
- установка для централизованного снабжения газом С 608
- установка для электрической дуговой сварки E 25
- установка для электрической сварки E 43
- установка для электро-дуговой металлизации М 151
- установка для электроннолучевой сварки E 196, E 208
- установка для электроннолучевой сварки с глубоким проваром E 188
- установка для электроннолучевой сварки с глубоким проплавлением E 188
- установка для электрошлаковой сварки E 224
- установка портального типа G 4
- установка сварочной головки А 82
- установка с программным управлением для дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа P 329
- установка с программным управлением для дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа P 329
- установка с цифровым управлением для сварки плавлением N 104
- установка электрода E 46
- установочный винт R 56
- установочный угол наклона горелки Т 189
- установочный угол наклона резака Т 189
- установочный угол наклона электрододержателя Т 189
- устойчивая дуга S 177, S 636
- устойчивость против хрупкого излома S 3
- устойчивость против хрупкого разрушения S 3
- устранение влияния дутья М 19
- устранение влияния магнитного дутья М 19
- устройство в схеме сварочной установки для заполнения кратера шва С 503
- устройство для автоматической подачи проволоки А 588
- устройство для возбуждения дуги А 344, W 193
- устройство для возбуждения пульсирующей дуги I 12
- устройство для дозирования флюса F 249
- устройство для зажигания дуги А 344, W 193
- устройство для зажигания наложением импульсов тока высокой частоты Н 161
- устройство для зажигания пульсирующей дуги I 12
- устройство для кислородной режки F 122
- устройство для отсоса паров, образующихся при сварке W 307
- устройство для сварки продольного шва L 152
- устройство для управления сварочной головкой W 328
- устройство для формирования шва М 269

устройство, регулирующее сварку W 228
 уход за сварочной машиной M 34
 участок для выполнения наплавочных работ S 799
 участок дуговой сварки под флюсом S 756
 участок сварки алюминия A 174
 участок сварки под флюсом S 756
 участок цеха для сварки в защитной среде CO₂ C 469
 участок цеха для сварки в защитной среде углекислого газа C 469
 участок цеха для сварки в среде CO₂ C 469
 участок цеха для сварки в среде углекислого газа C 469
 учебная мастерская по сварке W 497
 учебная сварочная мастерская W 497
 ушко для припоя S 399

Ф

фаза оплавления F 186
 фаза сварки W 401
 факел F 138
 факторы, вызывающие появление дуги A 233
 фальцованная порошковая проволока F 277
 фартук из эбстевой ткани A 458
 ферритная сталь F 26
 ферритный наплавленный металл F 27
 ферритный электрод F 25
 ферритный электродный стержень F 24
 фигурная резка S 98
 фигурная резка плазменной струей S 107
 фигурная сварка P 324
 фигурно резать S 97
 фигурный рез C 336
 физика дуги A 312
 физика плазмы P 128
 фитильный электрод C 406, F 245
 фланговый угловой шов T 36
 фланговый шов S 172
 флокен F 102
 флуоресцирующая жидкость F 227
 флюс F 230
 флюс для газовой сварки G 169
 флюс для дуговой сварки A 271
 флюс для пайки S 387
 флюс для пайки меди твердым припоём C 371
 флюс для пайки мягким припоём S 371
 флюс для пайки твердым припоём B 151
 флюс для сварки алюминия A 175
 флюс для сварки кременистой бронзы S 180
 флюс для сварки меди F 254
 флюс для сварки плавлением F 365
 флюс для сварки чугуна C 66
 флюс для твердой пайки серебряным припоём S 189

флюс для электрошлаковой сварки E 234
 флюс из размолотой шлаковой корки S 317
 флюсовая подкладка F 232, F 266
 флюсовая подушка F 232, F 266, M 136
 флюсовая резка P 230
 флюсовая сердцевина F 241, I 86
 флюсовая смесь F 261
 флюсовое включение F 257
 флюсовый бункер F 256
 флюсоотсос F 262
 флюсо-ременная подушка F 266
 флюсующее вещество F 230
 флюсующее вещество в виде пасты P 21
 флюсующее вещество для пайки твердым припоём B 151
 фокусирование луча F 271
 фокусирующий поток газа F 270
 фокусное пятно лазера L 64
 фокусное пятно луча лазера S 515
 форвакуум P 307
 форма болта S 722
 форма валика B 61, B 74
 форма валика подварочного шва U 48
 форма валика шва W 66
 форма ванны P 181
 форма ванны расплавленного металла P 181, W 633
 форма вокруг стыка при термитной сварке T 68
 форма выступа S 105
 форма для термитной сварки W 358
 форма дуги A 246, S 102
 форма капли S 103
 форма наплавленного валика B 74, W 70
 форма подготовки кромок F 293, G 235
 форма подготовки кромок под сварку S 106
 форма поперечного сечения сварного шва C 518
 форма поперечного сечения электрода C 517
 форма провара S 101
 форма проплавления S 101
 форма разделки кромок F 293, G 235
 форма рельефа S 105
 форма сварного соединения D 66, F 294, W 538
 форма сварного шва W 92
 форма сварной точки N 92
 форма сварочной ванны P 181, W 633
 форма соединения J 30
 форма точки N 92
 форма углового шва F 69
 форма шва W 75, W 661
 форма шлаковой ванны S 303
 форма шпильки S 722
 форма электрической дуги A 246
 форма электрода S 104
 форма ядра сварной точки F 290, N 92
 форма ядра точки F 290, N 92
 формирование подварного шва R 188
 формирование сварного шва W 76, W 160
 формирование соединения J 28
 формирование шва W 160
 формирующая колодка M 271

формирующая пластина M 271
 формирующий ползун M 269, M 272
 фронт кристаллизации S 439
 фтористокальциевое покрытие L 123
 футеровка тигля C 526

Х

характер дефекта N 5
 характер дуги A 240, A 357
 характеристика дуги A 241
 характеристика источника питания C 111
 характеристика источника питания током C 111
 характеристика сварочной дуги C 110
 характеристика с точки зрения сварки W 218
 характеристика электрической дуги, горячей в среде CO₂ C 191
 характеристика электрической дуги, горячей в среде углекислого газа C 191
 характеристика электродов W 271
 характеристики возбуждаемости S 703
 характеристики возбуждаемости дуги S 703
 характеристики возбуждения дуги A 346
 характеристики зажигания дуги A 346
 характеристики процесса плавления D 52
 характеристики процесса расплавления D 52
 характер переноса капель металла в шов M 264
 характер переноса металла M 265
 характер перехода капель металла в шов M 264
 характер перехода металла M 265
 характер пламени F 148, T 336
 характер покрытия C 202
 характер резки T 335
 характер сварочного пламени N 6
 характер сварочной проволоки W 513
 характер электрической дуги A 240, S 357
 химический анализ наплавленного металла W 559
 химический очиститель P 404
 хладноломкий C 241
 хладноломкость C 242
 хобот W 147, W 195
 ход F 18
 ходовой механизм T 259
 ход плиты при осадке U 113
 ход плиты при предварительном подогреве P 270
 ход подвижной плиты при оплавлении F 189
 холодильник C 372
 холодная сварка C 248
 холодная сварка давлением C 236
 холодная сварка давлением в стык C 232
 холодная сварка металлов давлением C 238
 холодная сварка серого чугуна C 250
 холодная сварка чугуна C 249
 холодная трещина C 228

хомут для закрепления баллона C 601
 хорошее проплавление корня шва S 8
 хороший провар корня шва S 8
 хранение электродов E 144
 хромоникелевая сталь C 126
 хрупкий иалон B 177
 хрупкий наплавленный металл B 184
 хрупкий шов B 183
 хрупкость в состоянии после сварки A 472
 хрупкость наплавленного металла B 182
 хрупкость паяного соединения S 383
 хрупкость при наличии подреза N 69

Ц

цанговый электрододержатель E 151
 цвет шлака S 308
 целевое назначение пайки S 416
 целесообразно с точки зрения сварки C 344
 целлюлозное покрытие C 86
 целлюлозный электрод C 84
 цельносваренный A 140
 цельносварная конструкция A 141
 цель пайки S 416
 цементация S 785
 центральный водяной затвор M 31
 центр ванны расплавленного металла C 92
 центр сварного шва W 81
 центр сварочной ванны C 92
 центр столба дуги A 238
 цепной прерывистый угловой шов C 100
 цепной прерывистый шов C 101
 цепь сварочного тока A 377, W 83
 цех горячей сварки H 276
 цех кислородной резки F 131
 цикл резки C 556
 цикл рельефной сварки P 341
 цикл роликовой сварки S 32
 цикл сварки W 256, W 267
 цинковая лихорадка M 171
 цирконий Z 5
 циркуляционное охлаждение C 138
 циркуляция шлака S 306

Ч

частица шлака P 17
 частично отражающая пленка P 16
 частота колебания S 500
 частота коротких замыканий S 155
 частота образования капель D 185
 частота переноса капель D 189
 частота перехода капель D 189
 частота поперечного перемещения S 500
 частота, при которой выполняется сварка W 305
 частота ультразвуковых колебаний U 9
 человеко-час сварщика M 42

чертеж со схемой наложения швов W 417
 чертеж с указанием порядка наложения швов W 417
 четвертое агрегатное состояние материи F 298
 четырехпозиционная сварочная машина F 297
 четырехслойный шов F 296
 чехол, заполненный защитным газом G 25
 чешуйка валика B 72
 чешуйка на поверхности наплавленного валика B 72
 число проходов шва N 98
 число слоев шва N 98
 число электродов N 97
 чисто алюминиевая проволока P 398
 чисто аустенитный наплавленный металл F 334
 чистой рез S 358
 чистое время сварки A 53
 чистое сварное соединение C 165
 чистота аргона P 405
 чистота атмосферы в зоне сварки P 407
 чистота газа G 98
 чистота газовой среды в зоне сварки P 407
 чистота кислорода O 145
 чистота режущего кислорода P 406
 чистота сварного шва C 163, W 86
 чистота шва W 86, W 645
 чистый аргон P 399
 чистый наплавленный металл A 139
 чистый шов C 164
 чрезмерное разбрызгивание E 281
 чувствительность зоны термического влияния к образованию трещин C 497
 чувствительность к горячим трещинам H 260, S 813
 чувствительность к коррозии S 812
 чувствительность к микротрещинам S 814
 чувствительность к надрезу N 79
 чувствительность к образованию пор S 815
 чувствительность к образованию сварочных трещин S 81
 чувствительность к образованию трещин C 486, C 491
 чувствительность к перегреву S 80
 чувствительность к порообразованию S 815
 чувствительность к холодным трещинам S 811
 чувствительность к хрупкому излому S 810
 чувствительность к хрупкому разрушению S 810
 чувствительность наплавленного металла к трещинообразованию W 565
 чувствительность шва к трещинообразованию W 99
 чувствительный к горячим трещинам H 259
 чувствительный к коррозии C 422
 чувствительный к надрезу N 78
 чувствительный к образованию пор S 817

чувствительный к образованию сварочных трещин S 819
 чувствительный к образованию трещин C 498
 чувствительный к образованию трещин в сварном шве S 818
 чувствительный к обратному удару планени S 816
 чувствительный к порообразованию S 817
 чувствительный к сварке S 79
 чугунный стержень C 67
 чугунный электрод C 65
 чушка меди C 369

Ш

шаблон для замера сварного шва W 357
 шаблон для замера шва W 309
 шаблон для размера сварного шва W 357
 шаблон для резки C 589
 шагающий магнит S 655
 шагающий механизм M 23
 шаговая сварка S 654
 шаг при сварке W 463
 шаг сварных точек P 72, S 516
 шаг точечных швов P 72
 шаровидная поверхность конца электрода D 136
 шаровидная рабочая поверхность электрода D 136
 шахматная точечная сварка S 581
 шахматный прерывистый угловой шов S 577
 шахматный прерывистый шов S 578
 шахматный сварной шов S 579
 шахматный точечный шов S 580
 шахматный шов S 579
 шейка рельса W 28
 шероховатость поверхности S 792
 шестислойный сварной шов S 288
 шестислойный шов S 288
 шипообразный провар F 93
 шипящая дуга H 229
 ширина валика B 77, W 71
 ширина ванны расплавленного металла W 721
 ширина зазора G 10, W 720
 ширина зоны плавления F 394
 ширина зоны термического влияния W 717
 ширина наплавленного валика W 71
 ширина нахлестки W 718
 ширина подготовки кромок G 246
 ширина провара W 719
 ширина разделки кромок G 246
 ширина расплавленной зоны F 394
 ширина реза C 596, K 3
 ширина сварного шва W 699
 ширина сварочной ванны W 721
 ширина шва W 699
 ширина щели, образующейся при резке K 3
 широкий валик W 716
 широкий наплавленный валик W 716
 шкаф для сушки электродов E 84

шлак S 297
 шлак, образующийся при дуговой сварке под флюсом S 744
 шлак, образующийся при кислородной резке C 586
 шлак, образующийся при сварке W 449
 шлак, образующийся при сварке под флюсом S 744
 шлак, образующийся при термитной сварке T 76
 шлаковая ванна S 300, S 301
 шлаковая защита S 334
 шлаковая корка S 307, S 213
 шлаковая пленка S 315
 шлаковое включение F 257, S 322
 шлаковый ковш S 300
 шлаковый покров S 305
 шлаковых включений/без F 306
 шлакообразующий S 319
 шлакообразующий компонент S 320
 шлак, равномерно покрывающий U 69
 шлак с низким содержанием водорода L 179
 шланг для подачи ацетиленового газа A 27
 шланг для подачи проволоки W 733
 шланговый автомат H 249
 шланговый полуавтомат H 250
 шланговый полуавтомат для дуговой сварки под флюсом P 199
 шланговый полуавтомат для сварки под флюсом P 199
 шланг подачи воздуха A 105
 шланг подачи сжатого воздуха A 105
 шов S 22
 шов бака T 25
 шов без дефектов S 9
 шов без подрезов N 76
 шов без пор N 54
 шов без трещин C 485
 шов без усиления W 702
 шов бронзы B 188
 шов вертикальной стенки W 29
 шов в корне, полученный при дуговой сварке вольфрамовым электродом в среде инертного газа I 67
 шов в корне, полученный при дуговой сварке неплавящимся электродом в среде инертного газа I 67
 шов, выполненный автоматической атомнодородной сваркой A 513
 шов, выполненный атомнодородной сваркой A 484
 шов, выполненный ацетилено-кислородной сваркой O 102
 шов, выполненный в заводских условиях S 138
 шов, выполненный газовой сваркой O 102
 шов, выполненный газовой электрической сваркой E 172
 шов, выполненный дуговой сваркой металлургическим электродом M 152
 шов, выполненный многодуговой сваркой M 299

шов, выполненный рельефной сваркой P 336
 шов газовой сварки G 161
 шов дуговой сварки A 366
 шов дуговой сварки точками A 332
 шов, заваренный электрошлаковой сваркой E 230
 шов котла B 113
 шов, накладываемый в наклонном положении I 20
 шов, наложенный газовой электрической сваркой E 172
 шов, наложенный по периметру A 114
 шов на нержавеющей стали S 590
 шов наплавки S 805
 шов наружной оболочки S 135
 шов наружной обшивки S 135
 шов, не имеющий трещин C 485
 шов нержавеющей стали S 590
 шов, несущий нагрузку S 690
 шов, несущий рабочую нагрузку S 691
 шов, образованный без присадочного металла D 209
 шов, образованный проплавлением основного металла D 209
 шов лайки твердым припоем B 165
 шов пленки W 181
 шов, подлежащий рентгеноконтролю X 4
 шов, полученный автоматической дуговой сваркой вольфрамовым электродом в среде инертного газа A 539
 шов, полученный автоматической дуговой сваркой неплавящимся электродом в среде инертного газа A 539
 шов, полученный при автоматической сварке A 577
 шов, полученный при вибродуговой сварке V 47
 шов, полученный при виброброкатной сварке V 47
 шов, полученный при газовой электрической сварке G 107
 шов, полученный при диффузионной сварке S 450
 шов, полученный при дуговой сварке E 34
 шов, полученный при дуговой точечной сварке вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 148, T 275
 шов, полученный при дуговой точечной сварке неплавящимся электродом в среде инертного газа G 148, T 275
 шов, полученный при контактной стыковой сварке R 78
 шов, полученный при контактной точечной сварке R 96
 шов, полученный при механизированной сварке M 11

шов, полученный при плазменной сварке Р 94
 шов, полученный при полуавтоматической сварке S 65
 шов, полученный при последовательной сварке точек S 670
 шов, полученный при прерывистой роликовой сварке S 660
 шов, полученный при прецизионной сварке Р 256
 шов, полученный при роликовой сварке R 90
 шов, полученный при роликовой сварке с раздавливанием кромок М 105
 шов, полученный при ручной дуговой сварке плавящимся электродом в среде инертного газа М 76
 шов, полученный при ручной сварке М 88
 шов, полученный при сварке в камере С 103
 шов, полученный при сварке в пространственном положении, отличающемся от нижнего Р 203
 шов, полученный при сварке в среде аргона А 415
 шов, полученный при сварке в среде защитного газа G 107
 шов, полученный при сварке выпускаемой продукции Р 321
 шов, полученный при сварке давлением Р 299
 шов, полученный при сварке короткой дугой S 142
 шов, полученный при сварке многоамперной дугой плавящимся электродом в среде инертного газа Н 136
 шов, полученный при сварке многоамперной мощной дугой Н 138
 шов, полученный при сварке на подъем V 34
 шов, полученный при сварке обратнотупенчатым способом В 15
 шов, полученный при сварке переменным током А 55
 шов, полученный при сварке плавлением F 378
 шов, полученный при сварке плазменной струей Р 94
 шов, полученный при сварке постоянным током D 22
 шов, полученный при сварке продукции Р 321
 шов, полученный при сварке сжатой дугой Р 94
 шов, полученный при сварке снизу вверх V 34
 шов, полученный при сварке током низкой частоты L 175
 шов, полученный при сварке ультразвуком U 31
 шов, полученный при сварке ультразвуковой дугой S 142
 шов, полученный при струйном переносе металла S 559
 шов, полученный при струйном переходе металла S 559
 шов, полученный при стыковой сварке сопротивлением R 78

шов, полученный при точной сварке Р 256
 шов, полученный при ударной сварке Р 39
 шов, полученный при электродуговой сварке E 34
 шов, полученный сваркой трением F 312
 шов при последовательной точечной сварке S 670
 шов при сварке без переноса металла В 66
 шов при сварке легких металлов L 111
 шов при сварке меди С 395
 шов при сварке чугуна С 69
 шов резервуара Т 25
 шов, сваренный в защитной среде CO₂ С 464
 шов, сваренный в защитной среде углекислого газа С 464
 шов, сваренный в среде CO₂ С 464
 шов, сваренный в среде углекислого газа С 464
 шов, сваренный высокочастотным током Н 163
 шов, сваренный дуговой сваркой плавящимся электродом в среде инертного газа М 236
 шов, сваренный лазером L 71
 шов, сваренный лучом лазера L 71
 шов, сваренный на спуск V 17
 шов, сваренный под флюсом S 747
 шов, сваренный по периметру А 114
 шов, сваренный с двух сторон W 543
 шов, сваренный с поперечными переносами W 27
 шов, сваренный током высокой частоты Н 163
 шов, сваренный тонкой проволокой F 92
 шов, сваренный электронным лучом E 190
 шов сварки золота G 201
 шов сварки тантала Т 28
 шов сварки титана Т 176
 шов сварки тонкой пленки W 533
 шов сварного соединения J 33
 шов сварного соединения пластмассы W 616
 шов сварного соединения синтетического материала W 616
 шов с неснятым усилением R 215
 шов соединения внахлестку L 9
 шов соединения, полученного при рельефной сварке с несколькими выступами М 342
 шов со сквозным проваром С 271
 шов со сквозным проплавлением С 271
 шов сосуда Т 25
 шов с плоской лицевой поверхностью W 702
 шов с поверхностными углублениями S 5
 шов с подготовкой кромок G 245
 шов с подкладным кольцом W 700
 шов с приваренной подкладкой W 701

шов с протектом S 5
 шов с разделкой кромок G 245
 шов стыкового соединения без зазора и без скоса кромок С 183
 шов стыкового соединения без скоса кромок Р 73
 шов стыкового соединения, выполненный по отбортовке F 166
 шов стыкового соединения, сваренный газом G 17
 шов стыкового соединения, сваренный лазером L 34
 шов стыкового соединения, сваренный лучом лазера L 34
 шов стыкового соединения с зазором без скоса кромок О 38
 шов таврового соединения Т 35
 шов таврового соединения без зазора С 184
 шов таврового соединения, сваренный в среде CO₂ С 431
 шов таврового соединения, сваренный в среде углекислого газа С 431
 шов таврового соединения с двумя скосами одной кромки D 140
 шов таврового соединения с зазором О 39
 шов таврового соединения с одним скосом одной кромки S 205
 шов таврового соединения со скосом одной кромки S 204
 шов торцевого соединения E 4
 шов точечной дуговой сварки А 332
 шов точечной дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа G 61
 шов точечной сварки встык с накладкой В 172
 шов точечной сварки с полным проваром С 272
 шов, уложенный в прорезь S 342
 шов фольги W 181
 шов холодной сварки давлением С 234
 штормовая спичка Р 15
 штучный электрод S 208

Щ

щелевое сопло K 6
 щелочноземельные металлы А 113
 шит Р 363
 щиток сварщика W 620, W 697
 шуп для замера углового шва F 65

Э

эвтектический сплав E 273
 эквивалент углерода С 42
 экономизатор G 101
 экспериментальная газосварочная сварка G 109
 экспериментальная дуговая сварка А 380
 экспериментальная дуговая сварка встык вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 127

экспериментальная дуговая сварка встык неплавящимся электродом в среде инертного газа G 127
 экспериментальная дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа G 79
 экспериментальная дуговая сварка под флюсом S 764
 экспериментальная пайка S 421
 экспериментальная проверка пригодности к пайке твердым припоем В 137
 экспериментальная проволока E 296
 экспериментальная резка С 590
 экспериментальная сварка E 294
 экспериментальная сварка в среде защитного газа G 109
 экспериментальная сварка под флюсом S 764
 экспериментальная установка E 292
 экспериментальная электрошлаковая сварка E 291
 экспериментальный сварной шов Т 56
 экспериментальный сварочный флюс E 293
 экспериментальный флюс E 295
 экспериментальный электрод E 290
 эксперимент при дуговой сварке вольфрамовым электродом в среде инертного газа G 156
 эксперимент при дуговой сварке неплавящимся электродом в среде инертного газа G 156
 эксперимент, связанный с выполнением резки С 590
 эксплуатационная прочность W 761
 эксплуатационные качества сварного изделия W 553
 электрическая дуга А 220, E 15
 электрическая дуговая печь А 274
 электрическая дуговая сварка E 36
 электрическая контактная сварка E 29
 электрическая пайка E 31
 электрический паяльник E 32
 электрическое сопротивление сварного шва W 141
 электрод E 45, W 730
 электрод без покрытия B 25
 электрод большого диаметра L 17
 электрод большого сечения E 127, S 437
 электрод быстросрежущей стали H 211
 электрод в виде стержня B 29
 электродвигатель привода тележки горелки Т 197
 электродвигатель привода тележки резки Т 197
 электрод для дуговой резки А 255, С 557
 электрод для дуговой резки под водой E 101
 электрод для дуговой сварки А 267, А 379
 электрод для дуговой сварки методом опирания С 329

- электрод для дуговой сварки опиранием Т 217
 электрод для кислородно-дуговой резки А 309, О 121
 электрод для наплавки S 798
 электрод для наплавки слоя высокой твердости Е 98
 электрод для подводной дуговой резки Е 101
 электрод для рельефной сварки Р 342
 электрод для ручной дуговой сварки Н 13, М 58
 электрод для сварки вертикальных швов сверху вниз Е 102 -
 электрод для сварки во всех пространственных положениях А 135
 электрод для сварки методом опирания D 170
 электрод для сварки на спуск Е 102
 электрод для сварки опиранием Т 217
 электрод для сварки переменным и постоянным током А 13
 электрод для сварки переменным током А 14
 электрод для сварки плавлением F 386
 электрод для сварки под водой U 60
 электрод для сварки с глубоким проваром D 36
 электрод для сварки чугуна С 71
 электрод для электродуговой сварки А 379
 электрод из медного сплава С 364
 электрод из монель-металла М 290
 электрод из оловянистой бронзы Т 161
 электрод из порошковой проволоки Р 224
 электрод из цветного металла N 50
 электрод кислото типа I 135
 электрод контактной сварочной машины R 122
 электрод малого диаметра F 76
 электрод машины для ультразвуковой сварки W 451
 электродная головка Е 106
 электродная пара Р 4
 электродная пластина Е 130
 электродная проволока Е 72, Е 157
 электродная проволока для дуговой сварки под флюсом S 755
 электродная проволока для сварки под флюсом S 755
 электродная проволока с покрытием, запрессованным в metallическую оплетку W 739
 электродная проволока того же состава, что и основной металл Е 160
 электродная проволока с покрытием, запрессованным в metallическую оплетку W 739
 электродная проволока того же состава, что и основной металл Е 160
 электродная проволока с покрытием, запрессованным в metallическую оплетку W 739
 электродный материал W 276
 электродный металл Е 124
 электродный огарок Е 147
 электродный пруток С 407
 электродный стержень С 408, Е 51
- электродный стержень из кипящей стали R 149
 электродный стержень из спокойной стали С 411
 электродный стержень из ферритной стали F 24
 электрододержатель Е 110, Е 112, М 173
 электрододержатель для дуговой сварки А 394
 электрододержатель для работы под водой* Е 111
 электрододержатель для сварки дугой косвенного действия N 57
 электрододержатель для сварки дугой прямого действия Т 236
 электрододержатель изогнутой формы О 2
 электрододержатель прямой формы S 667
 электрододержатель с изогнутым хвостовиком О 2
 электродообразочный пресс Е 60
 электродоподдающее устройство Е 93
 электродоподдающий механизм Е 93
 электродоподдающий ролик Е 135
 электрод основного типа В 54
 электрод, подключенный к отрицательному полюсу S 673
 электрод, подключенный к положительному полюсу R 139
 электрод промышленного производства С 268
 электрод руднокислотного типа А 45
 электрод с большой контактной поверхностью Р 3
 электрод с водяным охлаждением W 6
 электрод с выпуклой контактной поверхностью D 135
 электрод с выпуклой рабочей поверхностью D 135
 электрод с железным порошком в покрытии 138
 электрод с капельным переносом металла Е 162
 электрод с керамическим стержнем S 282
 электрод с кислотным покрытием I 135
 электрод с конусной контактной поверхностью С 286
 электрод с конусной рабочей поверхностью С 286
 электрод с крупнокапельным переносом металла Е 99
 электрод с крупнокапельным переходом металла Е 99
 электрод с мелкокапельным переносом металла Е 100
 электрод с мелкокапельным переходом металла Е 100
 электрод с metallическим порошком внутри М 184
 электрод с metallической оболочкой S 109
 электрод, содержащий цирконий Z 3
 электрод с органическим покрытием С 84
- электрод с основным покрытием В 54
 электрод со спиральной оплеткой S 507
 электрод со стержнем из аустенитной стали А 495
 электрод со стержнем из бронзы В 185
 электрод со стержнем из ферритной стали F 25
 электрод со стержнем из хромоникелевой стали N 19
 электрод со струйным переносом металла Е 163
 электрод со струйным переходом металла Е 163
 электрод со сферической контактной поверхностью D 135
 электрод со сферической рабочей поверхностью D 135
 электрод с плоской контактной поверхностью F 214
 электрод с плоской рабочей поверхностью F 214
 электрод с покрытием С 454
 электрод с покрытием, запрессованным в оплетку S 507
 электрод с покрытием кислото типа I 135
 электрод с покрытием основного типа В 54
 электрод с покрытием руднокислотного типа А 45
 электрод с руднокислым покрытием А 45
 электрод с рутиловым покрытием А 48, Т 174
 электрод с сердечником из алюминиевой проволоки Р 396
 электрод с сердечником из аустенитной высокомарганцевой стали H 176
 электрод с сердечником из низкоуглеродистой стали L 163
 электрод с сердечником из хромистой стали С 130
 электрод с сердечником из хромоникелевой стали С 128
 электрод с сердечником из хромоникелевой стали С 129
 электрод с сердечником из чистого никеля Р 401
 электрод с сердечником из чистой меди Р 400
 электрод с титанистым покрытием Т 175
 электрод с толстым покрытием Н 95
 электрод с толстым покрытием для дуговой сварки Н 94
 электрод с толстым покрытием для дуговой сварки с сердечником из нержавеющей стали Н 96
 электрод с тонким покрытием L 115
 электрод с тонким покрытием, нанесенным окутанием W 2
 электрод с флюсом внутри F 253
 электрод с целлюлозным покрытием С 84
 электродшлаковая metallизация Е 20
 электрозаклепка Р 165
 электроконтактная пайка твердым припоём R 77
- электроконтактная сварка Е 29
 электромагнитное излучение Е 175
 электрометаллизатор А 313, Е 21
 электрометаллизационный аппарат Е 21
 электрометаллизационный пистолет Е 22
 электрометаллизация Е 20
 электронная пушка Е 214
 электронное ограничение времени сварки Е 215
 электроннолучевая metallургия I 132
 электроннолучевая резка Е 186
 электроннолучевая сварка Е 202
 электроннолучевая сварка в вакууме Е 197
 электроннолучевая сварка в высоком вакууме Н 224
 электроннолучевая сварка в среднем вакууме М 134
 электроннолучевая сварка при атмосферном давлении Е 212
 электроннолучевая сварка с глубоким проваром Е 187
 электроннолучевая сварка с глубоким проплавлением Е 187
 электроннолучевая сварка стыкового соединения Е 183
 электроннолучевой переплав Е 192
 электронооптический преобразователь L 114
 электронный луч Е 178
 электронный луч вне вакуума О 51
 электроофтальмия Е 312
 электросварка Е 36
 электросварочная мастерская А 390
 электросварочная машина Е 35
 электросварочная техника Е 42
 электросварочная установка Е 43
 электросварочное оборудование Е 38
 электросварочные машины Е 40
 электросварочный аппарат Е 38
 электросварочный кабель А 376
 электросварщик Е 44, М 156
 электрошлаковая наплавка Е 229
 электрошлаковая облицовка твердым сплавом Е 223
 электрошлаковая отливка Е 218
 электрошлаковая сварка Е 233
 электрошлаковая сварка двумя электродными проволоками Т 309
 электрошлаковая сварка одной электродной проволокой S 210
 электрошлаковая сварка плавящимся мунштуком Е 243
 электрошлаковая сварка пластичным электродом Р 156
 электрошлаковая сварка продольного шва Е 225
 электрошлаковая сварка с принудительным формированием шва М 268

электрошлаковая сварка стыковых соединений E 235
электрошлаковая сварка толстого металла E 237
электрошлаковая сварка тонкого металла E 238
электрошлаковая сварка тремя электродными проволочками T 110
электрошлаковая сварка углового шва E 236
электрошлаковая твердая наплавка E 223
электрошлаковый переплав E 227
элемент конструкции, изготовленный сваркой плавлением F 393

элемент конструкции, сваренный в стык B 237
элемент конструкции, сваренный лазером L 79
элемент конструкции, сваренный ультразвуком U 40
эмульсия, защищающая от прилипания брызг A 215
эмульсия на силиконовой основе для защиты от брызг S 181
энергия дуги A 268
энергия излучения B 82
энергия излучения лазера L 29, L 41
энергия, используемая для сварки W 280
энергия колебания V 45
энергия лазера L 41

энергия лазерного излучения L 29
энергия луча B 82
энергия пучка B 82
энергия света L 116
энергия ультразвуковых колебаний U 5
эпоксидная смола E 263
эрозия электродов E 86
эффект глубокого провара D 35
эффект глубокого проплавления D 35
эффективное сварочное напряжение A 54
эффективность пламени F 137
эффективный сварочный ток A 52
эффект охрупчивания E 253

эффект провара P 29
эффект проплавления P 29
эффект сжатия P 54
эффект сужения P 54
эхо-метод R 49

Я

явление охрупчивания E 253
явления, вызывающие появление дутья A 233
ядро дуги E 18
ядро пламени F 113, L 199
ядро сварной точки S 538, W 611
ящик для упаковки электродов E 54

POLSKI

1. Spawanie łukiem nieosłoniętym
 - 1.1. Łuk spawalniczy
 - 1.2. Źródła prądu
 - 1.3. Urządzenia spawalnicze
 - 1.4. Materiały dodatkowe
2. Spawanie łukiem krytym
 - 2.1. Odmiany spawania łukiem krytym (spawanie przy zastosowaniu urządzeń z przewodem wężowym, spawanie dwoma głowicami jednocześnie, spawanie dwoma drutami w układzie równoległym, spawanie prądem trójfazowym, spawanie dwoma łukami w układzie szeregowym)
 - 2.2. Źródła prądu
 - 2.3. Urządzenia spawalnicze
 - 2.4. Materiały dodatkowe
3. Spawanie żuźlowe
 - 3.1. Źródła prądu
 - 3.2. Urządzenia spawalnicze
 - 3.3. Materiały dodatkowe
4. Metody spawania łukowego w osłonie gazów
 - 4.1. Spawanie łukowo-wodorowe
 - 4.2. Spawanie metodą TIG
 - 4.3. Spawanie metodą MIG
 - 4.4. Spawanie w osłonie CO₂
 - 4.5. Źródła prądu
 - 4.6. Urządzenia spawalnicze
 - 4.7. Materiały dodatkowe
5. Elektryczne zgrzewanie oporowe
 - 5.1. Zgrzewanie punktowe
 - 5.2. Zgrzewanie garbowe
 - 5.3. Zgrzewanie liniowe
 - 5.4. Zgrzewanie doczołowe
6. Specjalne metody spawania
 - 6.1. Spajanie na zimno
 - 6.2. Zgrzewanie tarciove
 - 6.3. Spajanie ultradźwiękowe
 - 6.4. Spajanie wybuchowe
 - 6.5. Spawanie elektronowe
 - 6.6. Spawanie plazmowe
 - 6.7. Spawanie termitowe
 - 6.8. Spawanie laserowe
7. Metalurgia spawania
8. Konstrukcje spawane
 - 8.1. Budowa kotłów i zbiorników
 - 8.2. Budownictwo stalowe i budowa maszyn
 - 8.3. Budowa pojazdów
 - 8.4. Obliczenia konstrukcji spawanych
9. Spawalnicze urządzenia pomocnicze
10. Naprężenia spawalnicze
11. Metody badań sprawdzających
 - 11.1. Metody badań mechanicznych
 - 11.2. Metody badań nieniszczących
12. Technologia spawalnicza
13. Dzielenie termiczne
 - 13.1. Cięcie tlenem
 - 13.2. Cięcie łukowe
 - 13.3. Cięcie plazmowe
 - 13.4. Cięcie łukowo-tlenowe
14. Lutowanie (metody i urządzenia)
15. Klejenie metali
16. Metalizacja

A

- absorbpcja tlenu O 151
 absorpcja wodoru A 2
 acetylen A 15
 acetylen gazowy A 21
 acetylen o niskim ciśnieniu L 185
 acetylen o średnim ciśnieniu M 130
 acetylenownia A 26
 acetylen o wysokim ciśnieniu H 181
 acetylen rozpuszczony B 123
 acetylen z butli B 123
 agregat spawalniczy G 32, V 443
 agregat spawalniczy z silnikiem spalinowym G 32
 agregat spawalniczy z silnikiem wysokoprężnym D 92
 akcesoria spawalnicze W 466
 aluminiowy drut dodatkowy A 162
 aluminiowy drut dodatkowy do spawania A 162
 aluminiowy drut rdzeniowy A 159
 aluminiowy drut spawalniczy A 181
 aluminiowy materiał dodatkowy A 161
 aluminiowy materiał dodatkowy do spawania A 161
 aluminium A 147
 aluminotermia A 145
 amplituda drgań A 194
 amplituda ruchu wahadłowego A 193
 amplituda wibracji A 194
 analiza drutu rdzeniowego A 196
 analiza drutu spawalniczego W 506
 analiza przez przesiewania A 195
 analiza sitowa A 195
 analiza spoiny W 56
 analiza stopiwa D 49
 analiza żużla S 298
 analogiczny do metalu rodzimego S 192
 anoda łuku A 227
 anodowe jezioro spawalnicze A 213
 anodowy spadek napięcia A 212
 aparat do cięcia C 551
 aparat do lutowania S 393
 aparat do metalizacji proszkowej P 234
 aparat do natryskiwania łukowego E 21
 aparat do spawania gazowego G 165
 aparat fotograficzny do filmowania przy dużej szybkości H 208
 aparat ochronny do oddychania R 133
 aparat spawalniczy W 443
 argon A 407
 argon do celów spawalniczych W 317
 argon nośny A 417
 argon ochronny A 446
 argon ochronny przetopu A 437
 argon ochronny warstwy graniowej A 437
 argon o wysokiej czystości H 200
 argon roboczy A 417
 argon spawalniczy W 317
 asymetryczny rowek spawalniczy A 487
 atmosfera argonu A 414
 atmosfera argonu spawalniczego W 318
 atmosfera CO₂ C 209
 atmosfera gazowa G 14
 atmosfera helu H 117
 atmosfera łuku E 16
 atmosfera ochronna P 354
 atmosfera ochronna w postaci CO₂ C 426
 atmosfera ochronna z gazu szlachetnego I 48
 atmosfera pieca do lutowania twardego F 356
 atmosfera przy spawaniu W 199
 atmosfera przy spawaniu o wysokim stopniu czystości H 202
 atmosfera wodoru H 282
 austenityczna elektroda spawalnicza A 502
 austenityczne złącze spawane A 503
 automat F 342
 automat do cięcia gazowego A 532
 automat do cięcia tlenem A 532
 automat do cięcia tlenowego A 532
 automat do lutowania A 562
 automat do lutowania twardego A 517
 automat do napawania gazowego A 551
 automat do prostowania i przycinania drutu A 590
 automat do spawania A 569
 automat do spawania cienkim drutem A 531
 automat do spawania elektrodą węglową A 520
 automat do spawania elektrodożłowego A 528
 automat do spawania EŻ A 528
 automat do spawania gazowego A 542
 automat do spawania gorącym gazem A 545
 automat do spawania ŁK A 567
 automat do spawania ŁK dwoma drutami równoległe A 553
 automat do spawania ŁK dwoma elektrodami równoległe A 553
 automat do spawania ŁK jednym drutem A 560
 automat do spawania ŁK prądem stałym A 527
 automat do spawania ŁK trzema drutami A 572
 automat do spawania ŁK w układzie tandem A 570
 automat do spawania łukiem krótkim A 559
 automat do spawania łukiem krytym A 567
 automat do spawania łukiem krytym dwoma drutami równoległe A 553
 automat do spawania łukiem krytym dwoma elektrodami równoległe A 553
 automat do spawania łukiem krytym jednym drutem A 560
 automat do spawania łukiem krytym prądem stałym A 527
 automat do spawania łukiem krytym trzema drutami A 572
 automat do spawania łukiem krytym w układzie tandem A 570
 automat do spawania łukowego A 511
 automat do spawania łukowo-wodorowego A514
 automat do spawania metodą MIG F 343
 automat do spawania metodą TIG A 540, C 270
 automat do spawania obwodowego A 544
 automat do spawania obwodowego rur w atmosferze CO₂ A 526
 automat do spawania obwodowego rur w CO₂ A 526
 automat do spawania obwodowego rur w osłonie CO₂ A 526
 automat do spawania pachwinowego ŁK A 530
 automat do spawania pachwinowego łukiem krytym A 530
 automat do spawania pionowego V 12
 automat do spawania przerywnego A 555
 automat do spawania pultowego A 563
 automat do spawania punktowego metodą TIG A 573
 automat do spawania punktowego TIG A 574
 automat do spawania punktowego w atmosferze CO₂ A 524
 automat do spawania punktowego w CO₂ A 524
 automat do spawania rur A 554
 automat do spawania rur metodą MIG G 52
 automat do spawania rur w atmosferze CO₂ A 523
 automat do spawania rur w CO₂ A 523
 automat do spawania rur w osłonie CO₂ A 523
 automat do spawania TIG A 540, C 270
 automat do spawania w atmosferze CO₂ A 525, F 341
 automat do spawania w atmosferze gazu ochronnego A 538
 automat do spawania w CO₂ A 525, F 341
 automat do spawania w osłonie CO₂ A 525, F 341
 automat do spawania w osłonie gazu ochronnego A 538
 automat do zgrzewania łańcuchów C 102
 automat dwugłowicowy T 301
 automat dwugłowicowy do spawania w atmosferze CO₂ T 312
 automat dwugłowicowy do spawania w CO₂ T 312
 automat spawalniczy A 579, F 348
 automat spawalniczy na drut A 591
 automat spawalniczy na drut elektrodowy A 591
 automat sterowany numerycznie do spawania punktowego metodą TIG A 571
 automat sterowany numerycznie do spawania punktowego TIG A 571
 automat sterowany programowo do spawania punktowego metodą TIG P 325
 automat sterowany programowo do spawania punktowego TIG P 325
 automat TIG do spawania punktowego A 573
 automat TIG sterowany numerycznie do spawania punktowego A 571
 automat TIG sterowany programowo do spawania punktowego P 325
 automat wieloelektrodowy A 549
 automatyczna głowica do spawania ŁK A 566
 automatyczna głowica do spawania łukiem krytym A 566
 automatyczna linia lutownicza A 561
 automatyczna maszyna do spawania łukowego A 512
 automatyczna prostarko-przecinarka drutu A 590
 automatyczna zgrzewarka doczołowa A 519
 automatyczna zgrzewarka doczołowo-iskrowa A 533
 automatyczna zgrzewarka garbowa A 557
 automatyczna zgrzewarka oporowa A 558
 automatyczna zgrzewarka punktowa A 563
 automatyczne oprzyrządowanie spawalnicze A 580
 automatyczne spawanie elektrodożłowe A 529
 automatyczne spawanie gazowe A 552
 automatyczne spawanie ŁK A 565
 automatyczne spawanie ŁK w pozycji naściennej A 564
 automatyczne spawanie ŁK w układzie tandem T 20
 automatyczne spawanie łukiem krytym A 565
 automatyczne spawanie łukiem krytym w pozycji naściennej A 564
 automatyczne spawanie łukiem krytym w układzie tandem T 20
 automatyczne spawanie łukowe A 510
 automatyczne spawanie łukowo-wodorowe A 515
 automatyczne spawanie metodą MIG A 548
 automatyczne spawanie w atmosferze CO₂ F 340
 automatyczne spawanie w atmosferze gazu A 537
 automatyczne spawanie w CO₂ F 340
 automatyczne spawanie w osłonie CO₂ F 340
 automatyczne spawanie w osłonie gazu A 537
 automatyczne spawanie w pozycji pionowej A 576
 automatyczne spawanie żużlowe A 529
 automatyczne urządzenie do posuwu drutu A 588
 automatyczne urządzenie do spawania łukowego A 511
 automatyczne urządzenie do spawania metodą MIG A 536
 automatyczne urządzenie do zgrzewania iskrowego A 534
 automatyczne urządzenie spawalnicze A 579
 automatyczne wykonana spoina doczołowa jednowarstwowa F 345

automatyczny podajnik
druku A 588
automatyzacja spawania
W 200
automat ze sterowaniem
numerycznym do spawania
metodą TIG T 30
automat ze sterowaniem
numerycznym do spawania
TIG T 30
automat z prowadzeniem
druku elektrodowego przy
pomocy przewodu węzo-
wego H 249
azbestowe rękawice och-
ronne A 461
azot w atmosferze N 30
azot w powietrzu N 30
azot z atmosfery N 30
azot z powietrza N 30

B

badania nad maserem M 103
badanie barwnym wykry-
waczem D 217
badanie barwnym wykry-
waczem pęknici D 217
badanie części spawanej
W 552
badanie lasera L 61
badanie lutowania S 421
badanie mechaniczne
połączeń spawanych M 119
badanie mechaniczne złącz
spawanych M 119
badanie metalograficzne
M 176
badanie mikro M 206
badanie mikroskopowe
M 206
badanie możliwości luto-
wania twardego B 137
badanie na korozję między-
kryształową W 105
badanie na kruche pękanie
B 181
badanie na wyciętym
metal spoiny ze złącza
I 96
badanie nieniszczące N 47
badanie nieniszczące spoiny
N 49
badanie niszczące D 72
badanie niszczące spoiny D 73
badanie odbiorcze A 10
badanie penetracyjne D 217
badanie penetracyjne cieczą
fluorescencyjną F 228
badanie prawie nieniszczące
S 75
badanie procesu lutowania
S 421
badanie promieniami
gamma G 2
badanie proszkiem magne-
tycznym M 21
badanie przebiegu lutowania
twardego B 146
badanie radiograficzne R 2
badanie rentgenowskie X 3
badanie rentgenowskie spoin
X 9
badanie rentgenowskie
zgrzein X 9
badanie spawalności przy
lutowaniu S 377
badanie spawalności W 46
badanie spawania laserem
L 77
badanie spawania laserowego
L 77
badanie spoin E 277
badanie spoiny W 685
badanie stapiania B 213
badanie stopiwa W 582
badanie twardości H 37
badanie twardości według
Rockwella R 165

badanie twardości według
Vickersa D 8
badanie ultradźwiękami U 6
badanie ultradźwiękowe
połączeń spawanych U 11
badanie zdolności do twor-
zenia połączeń przez
lutowanie S 377
badanie zgrzewalności W 46
barwa żużla S 308
barwny wskaźnik pęknięć
D 216
barwny wskaźnik tempera-
tury T 38
bateria butli C 608
bateria butli acetylenowych
A 28
bateria butli do CO₂ B 57
bateria butli tlenowych
O 135
bateria butli z tlenem O 135
benzynowo-tlenowy palnik
do cięcia O 114
bezbłędne F 302
bezbłędne przetopie z
w gardzieli rowka 8
bezbłędność F 300
bezbłędność spoiny W 671
bezpieczeństwo konstrukcji
spawanej W 554
bezpiecznik suchy D 193
bezpiecznik wodny B 6, W 12
bezpiecznik wodny do
wytwornicy acetyleny
W 13
bezpiecznik wodny średniego
ciśnienia M 133
bezpośrednia regulacja łuku
E 303
bezpośrednia regulacja łuku
elektrycznego E 303
bezzszelinowy G 9
bezzynowe urządzenie do
spawania elektro-
żużlowego T 221
bezzynowe urządzenie do
spawania żużlowego T 221
bęben na drut W 746
bęben na drut elektrodowy
W 508
bęben na drut spawalniczy
W 746
bęben z drutem W 747
biegun dodatni na elek-
trodzie przy spawaniu
prądem stałym D 15
biegunowość elektrody E 131
biegunowość normalna S 672
biegun ujemny na elek-
trodzie przy spawaniu
prądem stałym D 20
bilans plazmy P 104
blacha dobiegowa S 625
blacha dolna B 128
blacha górna T 186
blacha podstawowa B 53
blacha spawana B 53
blacha wybiegowa R 225
blacha wybiegowa dla
krateru spoiny W 145
blachy do spawania W 405
blachy do zgrzewania W 405
blężniaczka zgrzewarka
punktowa T 306
blok wybiegowy R 223
błądzenie łuku A 302
błądzenie łuku elektrycz-
nego A 302
błędne D 40
blona z tlenków O 80
blona z żużla S 315
blona żużlowa S 315
błysk lasera L 33
błyskowa lampa kwarcowa
Q 7
błysk światła F 194
stopiwa świetlny F 194
błysk świetlny lasera F 193
boczne ściany rowka W 170
bok spoiny L 101

brak porów F 301
brak rozprysku A 1
brak wad w spoinie W 671
brak wad wykrywalnych
prześwietlaniem promie-
niami X X 8
brak wtopienia L 3
branza urządzeń spawal-
niczych W 287
brąz dodatkowy B 188
brązowy drut spawalniczy
B 192
brzeg blachy P 153
brzeg części W 757
brzeg do spawania W 268
brzegi czołowe A 3
brzeg jeziora spawalniczego
E 6
brzeg podwinięty F 162
brzeg prosty S 568
brzeg przedmiotu W 757
brzeg przygotowany do
spawania W 268
brzeg spoiny W 129
brzeg szwu S 23
brzeg wzdłużny L 146
brzeg zukosowany B 103
budowa palnika T 194
budowa palnika spawalni-
czego W 492
budowa struktury S 710
budowa struktury stopiwa
S 711
budowa uchwytu spawal-
niczego W 492
budowa urządzeń spawal-
niczych W 289
butla do acetyleny A 37
butla do amoniaku C 610
butla do argonu A 421
butla do CO₂ C 212
butla do gazu G 28
butla do gazu palnego F 321
butla do gazu sprężonego
C 281
butla do helu H 118
butla do propanu P 349
butla do tlenu O 124
butla do wodoru H 286
butla gazowa G 28
butla na niskie ciśnienie
L 193
butla na wysokie ciśnienie
H 191
butla stalowa S 640
butla z rozpuszczonym
acetylenem D 132
butlowe ciśnienie tlenu
P 306

C

całkowicie austenityczny
metal spoiny F 334
całkowicie automatyczny
proces spawania F 350
całkowicie spawana kon-
strukcja A 141
całkowicie spawane A 140,
F 351
całkowicie zautomatyzowana
zgrzewarka doczołowa
F 338
całkowicie zautomatyzowane
stanowisko spawalnicze
F 348
całkowicie zautomatyzowane
urządzenie do spawania
w atmosferze gazu
ochronnego F 344
całkowicie zautomatyzowane
urządzenie do spawania
w osłonie gazu ochronnego
F 344
całkowicie zautomatyzowany
proces spawania F 335
całkowita moc łuku elek-
trycznego T 212

całkowita zawartość gazu
O 56
całkowite doprowadzenie
ciepła T 214
całkowite skrócenie
materiału T 215
całkowite skrócenie
materiału przy wyiskrza-
niu F 185
całkowite wtopienie P 40
całkowite zużycie gazu T 213
cel lutowania S 416
centralny bezpiecznik
M 31
ceramiczny proszek stopowy
A 89
charakter łuku A 240
charakter otuliny C 202
charakter przechodzenia
metal M 265
charakter przenoszenia
metal M 265
charakterystyka dynamiczna
D 220
charakterystyka elektrody
E 56, W 271
charakterystyka łuku A 241
charakterystyka łuku
spawalniczego C 110
charakterystyka łuku w at-
mosferze CO₂ C 191
charakterystyka łuku w CO₂
C 191
charakterystyka napięcio-
wo-prądowa V 62
charakterystyka opadająca
D 175
charakterystyka prądo-
wonapięciowa C 541
charakterystyka spawalnicza
W 218
charakterystyka stapiania
B 210
charakterystyka źródła
prądu C 111
charakterystyka źródła
prądu spawania C 111
charakterystyki spawalności
W 43
charakterystyki stapiania
D 52
chemiczna analiza stopiwa
W 559
chłodząca szyna miedziana
C 372
chłodzenie elektrody E 70
chłodzenie obiegowe C 138
chłodzenie palnika T 196
chłodzenie spoiny C 347
chłodzenie uchwytu T 196
chłodzenie z piecem F 360
chłodzona przykładka
miedziana C 378
chroniąca warstwa gazu
obojętnego I 52
chronienie grani argonem
A 424
chropowatość powierzchni
S 792
ciąg S 92
ciąg kształtowo palnikiem
gazowym S 97
ciąg palnikiem gazowym G 26
ciąg płomieniem G 26
ciągliwe złącze spawane
D 206
ciągliwość materiału rodzi-
mego P 11
ciągliwość metalu spoiny
D 208, W 606
ciągliwość spawanego złącza
D 207
ciągliwość spoiny T 219,
W 115
ciągliwość stopiwa W 570
ciągliwość strefy spoiny
W 706
ciągliwość strefy wpływu
ciepła H 48, H 55
ciągliwy metal spoiny D 205

czyszczenie części spawanych W 548
 czyszczenie elektrody E 59
 czyszczenie oskardzikiem C 120
 czyszczenie płomieniowe F 150
 czyszczenie po lutowaniu P 213
 czyszczenie po spawaniu P 215
 czyszczenie po zgrzewaniu P 215
 czyszczenie przed lutowaniem P 278
 czyszczenie spoiny W 85
 czyszczenie szczotką drucianą W 724
 czyszczenie wełną stalową S 651

D

dający się ciąć C 544
 dający się ciąć gazowo F 119
 dający się ciąć tlenem F 119
 dane nastawcze A 80
 dane spoiny W 103
 dane ustawienia A 80
 dane wyznaczające kolejność spawania W 399
 deska sterownicze przeci-narki C 569
 dławik spawalniczy W 427
 dławik w obwodzie prądu spawania W 427
 dławik wygładzający S 360
 dławik wyrównujący S 360
 długi łuk L 140
 długość boku L 102
 długość boku spoiny pach-winowej F 67
 długość cięcia L 104
 długość dyszy N 86
 długość fali wyjściowej O 53
 długość fali wyjściowej lasera L 57
 długość jeziora spawal-niczego W 629
 długość krateru L 106
 długość łuku A 289
 długość łuku spawalniczego L 109
 długość pęknięcia C 493
 długość płomienia F 144
 długość pręta L 168
 długość rowka L 107
 długość słupa łuku A 243
 długość spękania U 104
 długość spoiny S 26, W 540
 długość szczęk D 90
 długość szwu S 26
 długość ściegu B 68
 długość świecącego jąderka L 108
 długość świecącego jąderka płomienia L 108
 długość wolnego wylotu elektrody E 87
 długość wyiskrzania F 184
 długość wylotu elektrody E 87
 długość zakładki L 105
 długość zamocowania przy zgrzewaniu doczołowym C 158
 dmuchawka lutownicza B 111
 dno butli C 599
 dno jeziora spawalniczego B 126
 dno spoiny
 dobór elektrod S 38
 dobór procesu spawalniczego C 125
 dobre przetopienie w gardzieli rowka S 8
 dobrze spawany R 25
 dobrze zgrzewalny R 25
 docisk końcowy P 220
 docisk mocujący C 159
 docisk spęczający U 111
 docisk w czasie spawania W 638
 docisk w czasie zgrzewania W 638
 doczołowa zgrzewarka gazowa G 18
 doczołowa zgrzewarka iskrowa R 109
 doczołowa zgrzewarka iskrowa do naroży M 255
 doczołowe zgrzewanie C 232
 doczołowe zgrzewanie gazowe G 19
 doczołowe zgrzewanie iskrowe naroży M 256
 doczołowe zgrzewanie zgniotowe na zimno C 232
 doczołowe złącze rurowe P 55
 doczołowe złącze spawane B 230
 doczołowe złącze zgrzewane B 230
 dodatek proszku żelaza I 137
 dodatek tleny O 115
 dodatkowa ochrona argonem T 226
 dodatkowy wypływ gazu ochronnego I 66
 dodatnia biegunowość R 138
 dodatnia biegunowość elektrody R 138, R 140
 dodatnia biegunowość elektrody przy spawaniu łukiem krytym R 141
 dodatnia biegunowość przy spawaniu prądem stałym D 15
 dodawanie materiału dodat-kowego F 49
 dodawanie materiału pomocniczego F 49
 dodawanie topnika F 231
 dokładne cięcie tlenem P 250
 dokładnie przecięcie tlenem P 255
 dokładnie rozdrobnione aluminium F 81
 dokładność cięcia A 12, C 549
 dokładność pasowania C 186
 dolna elektroda L 169
 dolna elektroda krążkowa L 170
 dolna granica plastyczności L 171
 dolna strona rowka U 52
 dolna strona spoiny U 54
 dolna strona szwu U 53
 dolutować S 435
 dołączenie prądu spawania A 218
 domieszka tlenu O 115
 doprowadzenie ciepła H 74
 doprowadzenie ciepła przy spawaniu W 174
 doprowadzenie ciepła przy zgrzewaniu W 174
 doprowadzenie gazu G 118
 doprowadzenie gazu ochronnego S 128
 doprowadzenie gazu tnącego P 48
 doprowadzenie lutu S 385
 doprowadzenie prądu spawania W 242
 doprowadzenie proszku F 251
 doprowadzenie tlenu O 128
 doprowadzenie topnika F 267
 dopuszczalne napełnienie butli P 42
 dopuszczenie do wykony-wania prac spawalniczych W 400
 doradca w dziedzinie spawalnictwa W 224
 doradca w zakresie spawalnictwa W 224
 dospawać W 694
 dostarczani CO₂ C 446
 dostarczanie karbidu R 47
 dostarczanie karbidu do wytwornicy R 47
 dostarczanie topnika F 267
 dostarczenie energii pulsującej P 377
 dostawa CO₂ C 446
 dostępność przy spawaniu W 183
 dostęp powietrza A 11
 doświadczalne spawanie elektrodozłowe E 291
 doświadczalne spawanie wiązką elektronów E 206
 doświadczalne spawanie żużłowe E 291
 doświadczalny topnik do spawania ŁK E 293
 doświadczalny topnik do spawania łukiem krytym E 293
 doświadczenie w lutowaniu S 398
 dół pokarbidowy C 26
 drgania ultradźwiękowe U 29
 drganie dźwięku S 458
 drganie łuku A 305
 drganie łuku elektrycznego A 305
 drobna kropla F 77
 drobnokroplowy F 78
 drobnosiarnisty F 80
 droga ciepła H 73
 droga łuku A 275
 droga łuku elektrycznego A 275
 droga prądu spawania P 23
 droga przy nagrzewaniu wstępnym P 270
 droga przy podgrzewaniu wstępnym P 270
 droga spękania U 113
 droga wyiskrzania F 189
 drut aluminiowy A 182
 drut bezprądowy C 252
 drut dodatkowy F 51
 drut dodatkowy bezprądowy C 252
 drut dodatkowy o małej średnicy S 347
 drut dodatkowy o pod-stawie niklowej N 18
 drut dodatkowy o tym samym składzie chemicznym jak metal podstawowy F 53
 drut dodatkowy o tym samym składzie chemicznym jak metal rodzimy F 53
 drut dodatkowy o tym samym składzie jak metal podstawowy F 53
 drut dodatkowy o tym samym składzie jak metal rodzimy F 53
 drut dodatkowy o zbliżonym składzie chemicznym do metalu podstawowego F 54
 drut dodatkowy o zbliżonym składzie chemicznym do metalu rodzimego F 54
 drut dodatkowy podobnego gatunku jak metal podstawowy F 54
 drut dodatkowy podobnego gatunku jak metal rodzimy F 54
 drut dodatkowy podobnego rodzaju jak metal podstawowy F 54
 drut dodatkowy spawalniczy z brązu aluminiowego A 158
 drut dodatkowy tego samego gatunku jak metal podstawowy F 53
 drut dodatkowy tego samego gatunku jak metal rodzimy F 53
 drut dodatkowy tego samego rodzaju jak metal podstawowy F 53
 drut dodatkowy tego samego rodzaju jak metal rodzimy F 53
 drut dodatkowy z brązu aluminiowego A 158
 drut dodatkowy ze stopu Monela M 291
 drut do lutowania S 436
 drut do lutowania twardego B 170
 drut do metalizacji natrysko-wej S 562
 drut do mieszania jeziora spawalniczego [przy spawaniu elektrodozłowym] P 368
 drut do napawania S 806
 drut do napawania łukowego O 17
 drut do napawania utwardzającego H 40
 drut do spawania acetylenowo-tlenowego G 177
 drut do spawania auto-matycznego A 586
 drut do spawania elektro-żużłowego E 222
 drut do spawania ŁK S 766, S 769
 drut do spawania łukiem krytym S 766, S 769
 drut do spawania metodą MIG G 73
 drut do spawania metodą TIG A 412
 drut do spawania w atmosferze CO₂ C 480
 drut do spawania w atmosferze gazu ochronnego I 73
 drut do spawania w CO₂ C 480
 drut do spawania w osłonie CO₂ C 480
 drut do spawania w osłonie gazu ochronnego I 73
 drut do spawania żużłowego E 222
 drut elektrodowy B 37, E 157, W 730
 drut elektrodowy tego samego rodzaju co materiał rodzimy E 160
 drut miedziany C 401
 drut nawinięty na szpulę S 511
 drut o pełnym przekroju do spawania w atmosferze CO₂ C 436
 drut o pełnym przekroju S 452
 drut o pełnym przekroju do spawania w osłonie CO₂ C 436
 drut otulony C 460
 drut pomiędzy C 373
 drut prądowy B 37
 drut prozkowy T 267
 drut prozkowy do spawania w atmosferze (osłonie) CO₂ C 211

druk proszkowy zamkowany (zawijany) F 277
 druk proszkowy ze składnikami stopowymi w rdzeniu T 266
 drut rdzeniowy C 408, T 267
 drut rdzeniowy do spawania w atmosferze CO₂ C 211
 drut rdzeniowy do spawania w osłonie CO₂ C 211
 drut rdzeniowy elektrody E 72
 drut rdzeniowy stopowy A 122
 drut rdzeniowy ze składnikami stopowymi w rdzeniu T 266
 drut rdzeniowy ze stali uspokojonej C 411
 drut spawalniczy W 505
 drut spawalniczy do napawania S 806
 drut spawalniczy do spawania łukowego A 396
 drut spawalniczy doświadczalny E 296
 drut spawalniczy próbny E 296
 drut spawalniczy z brązu fosforowego P 46
 drut spawalniczy z brązu krzemowego S 178
 drut spawalniczy z czystego niklu P 401
 drut spawalniczy ze stali niskowęglowej L 164
 drut szpulowany S 511
 drut tego samego gatunku co materiał podstawowy B 47
 drut tego samego gatunku co materiał rodzimy B 47
 drut wolframowy T 285
 drut zamkowany F 277
 drut zawijany F 277
 drut z czystego aluminium P 398
 duża kropła C 194
 dwudrutowa głowica spawalnicza T 328
 dwudrutowe urządzenie do spawania elektrodożyłowego T 310
 dwudrutowe urządzenie do spawania EZ T 310
 dwuelektrodowe spawanie elektrodożyłowe T 309
 dwuelektrodowe spawanie żużłowe T 309
 dwufazowe spawanie elektrodożyłowe T 322
 dwufazowe spawanie żużłowe T 322
 dwugłowicowa maszyna do cięcia termicznego T 303
 dwugłowicowa maszyna do spawania pachwinowego T 302
 dwugłowicowa maszyna portalowa do spawania pachwinowego T 299
 dwugłowicowa spawarka do spoin pachwinowych T 296
 dwugłowicowe urządzenie do spawania łukiem krytym D 201
 dwugłowicowy portal do spawania pachwinowego T 299
 dwukołowy wózek do transportu butli T 325
 dwupalnikowe urządzenie do cięcia T 324
 dwustopniowy reduktor do tlenu T 323
 dwustronna spoina I S 565
 dwustronna spoina J S 221
 dwustronna spoina na I S 565
 dwustronna spoina na J S 221
 dwustronna spoina na 1/2 V S 200

dwustronna spoina pachwinowa D 145
 dwustronna spoina 1/2 V S 200
 dwustronny rowek spawalniczy S 820
 dwutlenek węgla C 40
 dwuwarstwowa spoina doczołowa T 317
 dwuwarstwowa spoina doczołowa wykonana, metodą MIG T 318
 dwuwarstwowa spoina pachwinowa D 152
 dwuwarstwowa spoina wykonana ŁK T 319
 dwuwarstwowa spoina wykonana łukiem krytym T 319
 dwuwarstwowe spawanie automatyczne T 316
 dwuwarstwowe spawanie ręczne M 87
 dyfuzja D 99
 dym spawalniczy W 669
 dymy spawalnicze W 306
 dynamiczna charakterystyka łuku D 221
 dynamiczna charakterystyka łuku spawalniczego D 222
 dystrybucja gazu G 30
 dysza T 163
 dysza argonowa A 433
 dysza blokowa N 60
 dysza ceramiczna C 96
 dysza do argonu A 433
 dysza do cięcia tlenem F 126
 dysza do CO₂ C 471
 dysza do gazu ochronnego S 127
 dysza do nagrzewania wstępnego P 271
 dysza do podgrzewania wstępnego P 271
 dysza do tlenu O 138
 dysza gazowa G 85
 dysza główna M 32
 dysza intektorowa I 84
 dysza jednootworowa S 258
 dysza metalowa M 180
 dysza miedziana C 388
 dysza nakładana P 408
 dysza palnika T 204
 dysza palnika do cięcia C 571
 dysza palnika do cięcia tlenem F 126
 dysza palnika spawalniczego W 495
 dysza palnika z mieszaniem wewnętrznym G 82
 dysza pierścieniowa A 207, R 152
 dysza płaska F 212
 dysza podgrzewająca H 71
 dysza podwójna D 150
 dysza rowkowa G 205, K 6
 dysza smoczkowa I 84
 dysza spawalnicza W 484
 dysza tlenowa O 138
 dysza uchwytu T 204
 dysza uchwytu do CO₂ C 471
 dysza uchwytu pistoletowego G 257
 dysza uchwytu spawalniczego W 495
 dysza wielootworowa M 353
 dysza zwężająca C 301
 dysza zwężająca łuk C 301
 działanie czyszczące C 162
 działanie czyszczące łuku A 242
 działanie czyszczące łuku spawalniczego A 242
 działanie głębokowtopiące D 35
 działanie impulsowe P 392
 działanie karbu o kształcie dziurki od klucza K 5
 działanie lasera L 25

działanie łuku A 221
 działanie łuku elektrycznego A 221
 działanie masera M 100
 działanie oczyszczające C 162
 działanie otworu o kształcie dziurki od klucza K 5
 działanie skurczu S 168
 działanie wtopienia P 29
 działło elektronowe E 214
 dziedzina spawania ŁK S 756
 dziedzina spawania łukiem krytym S 756
 dzielenie S 94
 dzielenie łukowo-tlenowe F 111
 dzielenie metali S 95
 dzielenie termiczne T 59
 dzielenie termiczne przy pomocy łuku T 58
 dzielenie termiczne przy pomocy łuku elektrycznego T 58
 dzielenie tlenem O 120
 dzielić S 92
 dzwon gazowy G 15
 dzwon spawalniczy W 202
 dzwignia hakowa [do podwieszania] H 239
 dzwigniowy uchwyt elektrody E 151

E

efekt głębokiego wtopienia D 35
 efekt magnetostrykcji M 26
 efekt wtopienia P 29
 ekran ochronny P 363
 eksperyment spawania łukowego A 380
 elektroda E 45
 elektroda aluminiowa A 160
 elektroda austenityczna A 495
 elektroda bierna D 170
 elektroda brązowa B 185
 elektroda chłodzona wodą W 6
 elektroda chromoniklowa C 129
 elektroda cienkooutulona L 115
 elektroda cyrkonowana Z 3
 elektroda do cięcia C 557
 elektroda do cięcia łukowego A 255
 elektroda do cięcia łukowo-tlenowego A 309
 elektroda do cięcia pod wodą E 101
 elektroda do cięcia tlenem O 121
 elektroda do napawania S 798
 elektroda do napawania utwardzającego E 98
 elektroda do pracy pod wodą U 60
 elektroda do spawania F 386
 elektroda do spawania kontaktowego T 217
 elektroda do spawania ŁK S 755
 elektroda do spawania łukiem krytym S 755
 elektroda do spawania łukowego A 267, A 379
 elektroda do spawania metodą TIG T 143, T 153
 elektroda do spawania ręcznego H 13, M 58
 elektroda do spawania TIG T 143, T 153
 elektroda do spawania w dowolnej pozycji A 135
 elektroda do spawania w pozycji pionowej z góry na dół E 102
 elektroda do spawania żeliwa C 71
 elektroda doświadczalna E 290
 elektroda do zgrzewania garbowego P 342
 elektroda do zgrzewania oporowego R 122
 elektroda drążona H 235
 elektroda drutowa W 730
 elektroda ferrytyczna F 25
 elektroda głębokowtopiąca D 36
 elektroda goła B 25
 elektroda grafitowa G 219
 elektroda grubootulona H 95
 elektroda handlowa C 268
 elektroda kłowa W 484
 elektroda kontaktowa C 329, T 217
 elektroda krążkowa D 127, W 714
 elektroda kwaśna A 45
 elektroda lita [o pełnym przekroju rdzenia] S 437
 elektroda maczana D 111
 elektroda maczana cienkooutulona W 2
 elektroda manganowa M 40
 elektroda maszynowa [o pełnym przekroju rdzenia] S 437
 elektroda metalowa M 168
 elektroda metalowa w utulinie z topnika F 236
 elektroda miedziana C 381
 elektroda miedziana chłodzona wodą W 3
 elektroda miedziowana C 374
 elektroda monelowa M 290
 elektroda napełniona topnikiem F 253
 elektroda na prąd przemienny A 14
 elektroda na prąd stały i przemienny A 13
 elektroda niezależna N 50
 elektroda niklowa N 17
 elektroda niklowo-miedziana C 387
 elektroda niklowo-stalowa N 23
 elektroda niskostopowa L 159
 elektroda normalna S 595
 elektroda odlewana C 59
 elektroda o dodatniej biegunowości R 139
 elektroda o dużej powierzchni P 3
 elektroda o dużej średnicy L 17
 elektroda o dużej zawartości proszku żelaznego w utulinie I 138
 elektroda o dużym przekroju E 127
 elektroda o małej średnicy F 76
 elektroda oplatana W 739
 elektroda otulona C 454
 elektroda o ujemnej biegunowości S 673
 elektroda o wysokim uzysku H 178, I 138
 elektroda o zakóceniu w kształcie stożka C 286
 elektroda o zasadowej utulinie B 54
 elektroda podłączona do bieguna dodatniego R 139
 elektroda podłączona do bieguna ujemnego S 673
 elektroda podwójna D 197
 elektroda pokryta blaszanym płaszczem S 109
 elektroda pomiedziowana C 374
 elektroda pomocnicze A 592

elektroda prasowana E 309
 elektroda proszkowa C 406,
 F 253, P 224
 elektroda próbna E 290
 elektroda przeciwna B 11
 elektroda przeznaczona do
 spawania prądem prze-
 miennym A 14
 elektroda przeznaczona do
 spawania prądem stałym
 lub prądem przemiennym A 13
 elektroda przymocowana
 obrotowo R 208
 elektroda pusta wewnątrz
 H 235
 elektroda rdzeniowa C 406,
 F 246, P 224, T 267
 elektroda rurkowa T 267,
 T 269
 elektroda rutyłowa A 48,
 R 227, T 174
 elektroda sąsiadująca A 79
 elektroda sąsiednia A 79
 elektroda spawalnicza W 142
 elektroda spiekana S 280
 elektroda spiekana torowana
 S 281
 elektroda spiralnie opleciona
 S 507
 elektroda stalowa S 642
 elektroda stalowa Cr-Ni
 N 19
 elektroda standardowa
 C 268, S 595
 elektroda stapiająca się
 drobnymi kroplami E 100
 elektroda stapiająca się
 dużymi kroplami E 99
 elektroda stapiająca się
 kropłowo E 162
 elektroda stapiająca się
 natryskowo E 163
 elektroda stopowa A 124
 elektroda stopowa do
 spawania łukowego A 117
 elektroda stożkowa C 286
 elektroda taśmowa S 707
 elektroda torowana T 104
 elektroda tytanowa T 175
 elektroda uniwersalna
 A 137/8
 elektroda utleniająca I 135
 elektroda węglowa C 49
 elektroda węglowa do
 spawania łukowego C 34
 elektroda wielorakiego
 zastosowania M 354
 elektroda w kształcie pręta
 B 29
 elektroda wleczona D 170
 elektroda wolframowa T 277
 elektroda wolframowa
 cyrkonowana Z 4
 elektroda wolframowa
 torowana T 107
 elektroda w postaci krążka
 W 714
 elektroda w postaci płyty
 E 130, P 3, P 155
 elektroda w postaci szczęki
 E 117
 elektroda wysokiej jakości
 H 203
 elektroda wysokostopowa
 H 129
 elektroda wysokowydajna
 I 138
 elektroda wytwarzająca
 dużą ilość ciepła przy
 spawaniu H 271
 elektroda zasadowa B 54
 elektroda zawierająca
 w otulinie duży procent
 tlenków I 135
 elektroda z brązu aluminio-
 owego A 156
 elektroda z brązu cynowego
 T 161
 elektroda z chłodzeniem
 wodnym W 6

elektroda z czystego alumi-
 nium P 396
 elektroda z czystego
 wolframu P 402
 elektroda z czystej miedzi
 P 400
 elektroda z dwoma drutami
 we wspólnej otulinie D 197
 elektroda ze spiekaniem
 rdzeniem S 282
 elektroda ze stali chromowej
 C 130
 elektroda ze stali
 chromowo-niklowej N 19
 elektroda ze stali
 niskowęglowej L 163
 elektroda ze stali
 szybkołatającej H 211
 elektroda ze stali wysoko-
 manganowej H 176
 elektroda ze stopu miedzi
 C 364
 elektroda ze stopu Monela
 M 290
 elektroda zgrzewarki
 doczołowej B 235
 elektroda z której materiał
 przenoszony jest w postaci
 dużych kropli E 99
 elektroda z której materiał
 przenoszony jest w postaci
 kropli E 162
 elektroda z której materiał
 przenoszony jest w postaci
 małych kropli E 100
 elektroda z kulistą powierz-
 chnią roboczą D 135
 elektroda z kwaśną otuliną
 A 45
 elektroda złożona C 275
 elektroda z miedzi chromo-
 wej C 128
 elektroda z otuliną
 celulozową C 84
 elektroda z płaską powierz-
 chnią roboczą F 214
 elektroda z rdzeniem
 proszkowym M 184
 elektroda z rdzeniem
 w postaci proszku F 246
 elektroda z zastrzonym
 końcem E 105
 elektroda żelazna I 133
 elektroda żeliwna C 65
 elektrodowania E 129
 elektroniczne urządzenie do
 sterowania czasem
 zgrzewania E 215
 elektroniczny przekładnik
 czasu zgrzewania E 215
 elektronitowanie A 317,
 A 333
 elektronitowanie ŁK S 741
 elektronitowanie łukiem
 krytym S 741
 elektronitowanie w osłonie
 gazów ochronnych G 112
 elektrodozłotowe spawanie
 wysokiej jakości M 204
 elektrodozłotowe spawanie
 wzdłużne E 225
 elektryczna kolba lutownicza
 E 32
 elektryczna zgrzewarka
 oporowa E 30
 elektryczna zgrzewarka
 punktowa E 33
 elektryczne cięcie tlenem
 O 112
 elektryczne dzielenie tlenem
 O 112
 elektryczne lutowanie
 twarde E 26
 elektryczny piec łukowy
 A 274
 element dobiegowy R 226
 element wybiegowy R 224
 emisja spontaniczna S 509
 emulsja przeciwko przykle-
 ani się odprysków A 215

energia drgań V 45
 energia lasera L 41
 energia łuku A 268
 energia promieniowania
 lasera L 29
 energia promieniowania
 laserowego L 29
 energia spawania W 280
 energia świetlna L 116
 energia ultradźwięków U 5
 energia wiązki B 82
 energia wyjściowa lasera
 L 42, L 55
 erozja elektrod E 86

F

fabryka elektrod E 90, E 129
 fajkowy uchwyt chłodzony
 powietrzem G 202
 fala świetlna L 119
 fala uderzeniowa S 137
 fala ultradźwiękowa U 30
 farba antykorozyjna
 niezniszczalna przy
 spawaniu W 52
 farba antykorozyjna niez-
 niszczalna przy zgrzewaniu
 W 52
 farba do pomiaru
 temperatury T 38
 fartuch azbestowy A 458
 faza spawania W 401
 faza wyiskrzania F 186
 ferrytyczna elektroda
 otulona C 457
 ferrytyczny metal spoiny
 F 27
 film wykonany przy dużej
 szybkości nakręcania
 H 209
 filtr ochronny dla oczu E 314
 firma spawalnicza W 403
 fizyka łuku A 312
 fizyka plazmy P 128
 forma do spawania
 termitowego T 68
 forma miedziana chłodzona
 wodą W 4
 forma przechodzenia
 kropłowego M 264
 forma woskowa W 20
 forma wybiegowa R 223
 formowanie elektrod A 453
 formowanie garbu A 452
 formowanie jądra zgrzeiny
 F 290
 formowanie jeziorka
 spawalniczego S 779
 formowanie kropli D 184
 formowanie się jądra F 292
 formowanie się jądra
 zgrzeiny F 290, F 292
 formowanie się krateru na
 końcu spoiny C 507, F 286
 formowanie spoiny M 270,
 W 160
 formowanie zgrzeiny M 270
 fotografia łuku A 311

G

garb P 333
 garb do zgrzewania P 333
 garb okrągły C 135
 garb pierścieniowy R 150
 garb wydłużony E 251
 gardziel R 193
 gardziel rowka spawal-
 niczego R 193
 gatunek drutu W 754
 gatunek drutu spawalniczego
 W 513
 gatunek elektrody C 160
 gatunek topnika G 208
 gaz chroniący grań spoiny
 R 190
 gaz ciekły L 132
 gaz lasera L 82
 gaz miejski C 155
 gaz ochronny S 123
 gaz ochronny o własnościach
 redukujących R 41
 gaz ochronny przy metodzie
 TIG T 147
 gaz ochronny w postaci CO₂
 C 439
 gaz ogniskujący F 270
 gaz o niskim ciśnieniu L 191
 gaz osłaniający grań spoiny
 R 190
 gazowa warstwa ochronna
 G 34
 gazowe lutowanie twarde
 O 85
 gazowe spawanie ręczne
 M 65
 gazowy słup łuku A 277
 gaz o wysokim ciśnieniu
 H 186
 gaz palny F 319
 gaz palny o niskim ciśnieniu
 L 189
 gaz palny o wysokim
 ciśnieniu H 185
 gaz plazmy P 116
 gaz podgrzewający F 240
 gaz podgrzewający F 66
 gaz przenoszący C 56
 gaz przepływający P 403
 gaz redukujący R 39
 gaz szlachetny R 16
 gaz tnący C 563
 gaz transportujący C 56
 gaz transportujący topnik
 F 240
 gaz tworzący plazmy P 115
 gaz w łuku elektrycznym
 A 276
 gaz wodny H 280
 gaz z butli C 606
 gaz z wytwarzania P 314
 generator drgań V 46
 generator fal ultradźwię-
 kowych G 190
 generator ultradźwiękowy
 S 776
 generator ultradźwięków
 S 776
 generator wysokiej częstot-
 liwości H 151
 geometria elektrody E 104
 geometria spoiny W 166
 geometria zgrzeiny W 166
 geometryczny kształt strefy
 spoiny W 707
 gęstość prądu spawania
 W 238
 gęstość wiązki B 80
 gęstość ziarn G 211
 gęsty ścieg punktowy S 660
 gładka powierzchnia
 przecięcia S 358
 głębokie wtopienie D 34
 głębokość cięcia D 58
 głębokość jeziorka P 179
 głębokość jeziorka spawal-
 niczego D 59, M 182, P 179,
 W 627
 głębokość kąpieli żuźlowej
 S 326
 głębokość krateru C 502
 głębokość nadtopienia D 55
 głębokość odcisku D 54
 głębokość przetopu D 56
 głębokość warstwy
 graniowej D 56
 głębokość wgniotu D 54
 głębokość wtopienia P 33
 głębokość wtopienia
 w ścianę boczną D 57
 głębokość zanurzenia
 elektrody w żuźło W 713
 głowica automatyczna
 A 581
 głowica do automatycznego
 spawania metodą TIG
 A 574

głowica do automatycznego spawania TIG A 574
 głowica do badania skosów katowych A 199
 głowica do cięcia C 565
 głowica do cięcia plazmowego P 80
 głowica do ręcznego spawania ŁK M 83
 głowica do ręcznego spawania łukiem krytym M 83
 głowica do skosów katowych A 199
 głowica do spawania elektrodą węglową C 37
 głowica do spawania ŁK S 759
 głowica do spawania łukiem krytym S 759
 głowica do spawania łukowego A 384
 głowica do spawania łukowego elektrodą węglową C 37
 głowica do spawania metodą MIG G 75
 głowica do spawania metodą TIG T 281
 głowica do spawania precyzyjnego P 258
 głowica do spawania punktowego S 533
 głowica do spawania TIG T 281
 głowica do spawania w atmosferze CO₂ C 224
 głowica do spawania w atmosferze gazu G 108
 głowica do spawania w CO₂ C 224
 głowica do spawania wewnętrzznego I 89
 głowica do spawania w osłonie CO₂ C 224
 głowica do spawania w osłonie gazu G 108
 głowica do spawania w układzie tandem T 24
 głowica do zgrzewania liniowego E 156
 głowica do zgrzewania na gorąco T 87
 głowica do zgrzewania punktowego S 533
 głowica do zgrzewania ultradźwiękowego U 35
 głowica do zgrzewania wielopunktowego M 349
 głowica dwudrutowa do spawania ŁK T 330
 głowica dwudrutowa do spawania łukiem krytym T 330
 głowica elektrodowa E 106
 głowica lasera L 47
 głowica laserowa L 47
 głowica palnika spawalniczego W 494
 głowica spawalnicza W 326
 głowica spawalnicza do spawania łukowo-wodorowego A 487
 głowica spawalnicza małych wymiarów S 353
 głowica spawalnicza stała F 109
 głowica spawalnicza zmontowana na portalu G 6
 głowica trójelektrodowa T 116
 głowica uniwersalna U 76
 głowica z elektrodami krążkowymi E 156
 głowica zewnętrzna O 55
 główka szyny R 6
 główne źródło prądu M 33
 główny bezpiecznik wodny M 31
 główny prąd spawania M 38

gniazdo wtrącenia żużlowego S 325
 goła elektroda spawalnicza B 31
 goły drut B 34
 goły drut dodatkowy B 27
 goły drut spawalniczy B 33
 goły pręt do spawania acetylenowo-tlenowego B 28
 goły pręt spawalniczy B 32
 gorąca płyta H 69
 gorące pęknięcie H 256
 gorące pęknięcie spoiny W 177
 gorące pęknięcie H 255
 gorący klin H 61
 gorączka na skutek zatrucia parami cynku M 171
 gorączka spowodowana zatruciem parami metalu M 171
 gotowy do spawania R 26
 gotowy do zgrzewania R 26
 górna część spoiny T 185
 górna elektroda T 183
 górna elektroda do zgrzewania punktowego T 187
 górna elektroda krążkowa U 98
 górna granica plastyczności U 99
 górna powierzchnia spoiny U 96
 górna strona spoiny U 96
 granica peizania C 509
 granica rozpuszczalności acetyleny L 126
 granica sprężystości E 12
 granica wtopienia F 371
 granica wtopienia w spoinie W 163
 granica ziarn G 209
 granica zmęczenia F 6
 graniowa strona spoiny R 201
 granulacja G 217
 grań R 179
 grań spoiny O 41, W 655
 grań spoiny pachwinowej R 192
 grot kolby lutowniczej S 422
 gruba blacha aluminiowa H 109
 gruba elektroda L 17
 gruba otulina H 97
 grubo otulona elektroda żeliwna S 113
 grubo otulona elektroda do spawania łukowego H 94
 grubo otulona elektroda nierdzewna do spawania łukowego H 96
 grubo otulona elektroda spawalnicza H 92
 grubość cięcia T 90
 grubość części W 764
 grubość drutu W 752
 grubość elektrody E 103
 grubość jądra N 95
 grubość jądra zgrzeiny W 614
 grubość materiału M 111
 grubość materiału podstawowego B 51
 grubość materiału rodzimego B 51
 grubość otuliny C 207
 grubość pakietu S 576
 grubość połączenia spawanego W 537
 grubość przedmiotu W 764
 grubość spoiny T 91
 grubość spoiny pachwinowej T 137
 grubość ścięcia B 75
 grubość warstwy spoiny W 539
 grubość warstwy topnika F 235
 gruntowanie S 659

grzałka do CO₂ C 225
 grzanie anody A 208

H

harmonogram kolejności spawania W 442
 harmonogram spawania W 439
 hartowanie powierzchniowe S 785
 hartowanie powierzchniowe palnikiem acetylenowo-tlenowym F 158
 hartowanie spoiny W 171
 hel o wysokiej czystości H 201
 hel spawalniczy W 320

I

iglicowy zawór do tlenu O 136
 ilmenit I 8
 ilość CO₂ A 186
 ilość elektrod N 97
 ilość gazu G 99
 ilość gazu ochronnego Q 3
 ilość gazu palnego V 64
 ilość gazu spawalniczego A 190
 ilość przepływającego CO₂ C 218
 ilość przepływającego gazu G 38
 ilość przepływającego helu H 121
 ilość punktów N 101
 ilość rozprysków przy spawaniu A 191
 ilość rozprysków przy zgrzewaniu A 191
 ilość rozprysku Q 5
 ilość spoin N 100
 ilość spoin punktowych N 99
 ilość stapianego spoiwa W 569
 ilość stopionego topnika A 187
 ilość stopiwa Q 6
 ilość ściągów N 96
 ilość topnika A 188
 ilość topnika spawalniczego A 188
 ilość warstw w spoinie N 98
 ilość zgrzein punktowych N 99
 ilość żużla Q 4, S 337
 impedancja łuku A 280
 impuls W 423
 impuls lasera L 33, L 59
 impulsowa technika laserowa P 384
 impulsowe laserowe źródło ciepła P 381
 impulsowe urządzenie laserowe P 385
 impulsowe urządzenie laserowe do spawania P 387
 impulsowe źródło laserowe P 382
 impulsowy laser rubinowy P 390
 impuls prądu spawania W 241, W 423
 impuls prądu zgrzewania W 423
 informacje wyznaczające kolejność spawania W 399
 instalacja spawalnicza W 469
 instalacja spawalnicza na wodór i tlen O 161
 instrukcja spawalnicza W 338
 instruktor spawania W 399
 instytut spawalnictwa W 337
 intensywność łuku spawalniczego A 286

intensywność wiązki B 83
 inwersja obsadzenia P 187
 inżektor I 81
 inżynier z iglicą N 8
 inżynier spawalniki W 282
 inżynier spawalniki w ruchu M 98
 inżynier spawalniki zatrudniony w ruchu M 98
 iskry przy spawaniu W 452

J

jakość drutu W 745
 jakość drutu dodatkowego F 55
 jakość elektrody W 278
 jakość powierzchni cięcia Q 1
 jakość szczepiny T 15
 jakość spawania W 426, W 526
 jakość spoiny W 646
 jakość stopiwa Q 2
 jama powstająca przy spawaniu W 216
 jama skurczowa S 164
 jama usadowa S 164
 jama usadowa powstająca przy spawaniu W 216
 jarzenie łuku A 235
 jarzenie się łuku A 235
 jasno świecące jąderko płomienia L 199
 jąderko płomienia F 113, I 87
 jądro N 90
 jądro zgrzeiny N 90, W 611
 jądro zgrzeiny punktowej S 538
 jednocelowa maszyna do cięcia tlenem S 261
 jednodrutowe spawanie łukiem krytym S 213
 jednodrutowe spawanie w atmosferze CO₂ S 277
 jednodrutowe spawanie w CO₂ S 277
 jednoelektrodowy automat do spawania ŁK A 560
 jednoelektrodowy automat do spawania łukiem krytym A 560
 jednofazowa maszyna do zgrzewania garbowego S 248
 jednofazowa maszyna do zgrzewania liniowego S 250
 jednofazowa maszyna do zgrzewania punktowego S 253
 jednofazowa maszyna do zgrzewania punktowego i garbowego S 251
 jednofazowa spawarka prądu przemiennego S 246
 jednofazowa zgrzewarka garbowa S 248
 jednofazowa zgrzewarka liniowa S 250
 jednofazowa zgrzewarka punktowa S 253
 jednofazowa zgrzewarka punktowo-garbowa S 251
 jednofazowe urządzenie do zgrzewania oporowego S 249
 jednofazowe urządzenie do zgrzewania punktowego S 252
 jednofazowe urządzenie spawalnicze S 256
 jednofazowy transformator spawalniczy S 255
 jednokorpusowa przetwornica spawalnicza O 5
 jednokorpusowe urządzenie spawalnicze C 269

jednotukowe spawanie
tukiem krytym S 195
jednorodne złącze spawane
H 236
jednorodne złącze zgrzewane
H 236
jednorodność stopiwa
W 576
jednorodny metal spoiny
H 237
jednostanowiskowa przet-
wornica spawalnicza S 226
jednostanowiskowe urzą-
dzenie do spawania
tukowego S 224
jednostanowiskowy trans-
formator spawalniczy
S 229
jednostka objętości stopiwa
U 72
jednostopniowy reduktor do
tlenu S 269
jednostronna spoina I
S 566
jednostronna spoina J
S 222
jednostronna spoina na I
S 566
jednostronna spoina na J
S 222
jednostronna spoina na 1/2 V
S 201
jednostronna spoina na
1/2 V z podkładką S 202
jednostronna spoina 1/2 V
S 201
jednostronna spoina 1/2 V
z podkładką S 202
jednostronna spoina V
S 275
jednostronne złącze towe
S 205
jednostronny rowek spawal-
niczy O 10
jednowarstwowa spoina
wykonana ŁK O 6
jednowarstwowa spoina
wykonana tukiem krytym
O 6
jednowarstwowe spawanie
ŁK O 7
jednowarstwowe spawanie
tukiem krytym O 7
jednowarstwowe spawanie
pionowe tukiem krytym
S 241
jednowarstwowe spawanie
pionowe ŁK S 241
jednozdaniowa maszyna do
ciągnięcia tlenem S 261
jednożyłowy przewód
spawalniczy S 206
jeziorko przy spawaniu
elektrodozłowym W 628
jeziorko przy spawaniu
żuźłowym W 628
jeziorko spawalnicze A 401,
W 408, W 640
jeziorko spawalnicze przy
spawaniu elektrodozł-
owym W 628
jeziorko spawalnicze przy
spawaniu w atmosferze
CO₂ C 479
jeziorko spawalnicze przy
spawaniu w CO₂ C 479
jeziorko spawalnicze przy
spawaniu w osłonie CO₂
C 479
jeziorko spawalnicze przy
spawaniu żuźłowym
W 628
jeziorko spawalnicze
utworzone przez łuk
elektryczny A 401
jeziorko stopionego metalu
W 640
jonizacja łuku A 288
jonizator wysokiej
częstotliwości H 148

K

kabina spawalnicza W 205
kalafonia lutownicza S 417
kalorymetria spawalnicza
W 78
kaloryzowanie A 112
kamera fotograficzna do
wykonywania zdjęć przy
dużej szybkości nakre-
śniania filmu H 208
kanał dla gazu G 158
kanał pomiędzy wlewem
i nadlewem C 109
kanał wylotowy dla gazu
G 90
karbid C 17
karbid brykietowany C 18
karbidowy aparat lutow-
niczy C 27
karb próbki Charpy-V C 114
karb w grani R 191
karb w kształcie dziurki od
klucza K 4
kaskadowe układanie ście-
gów spoiny C 58
katoda łuku A 237
katoda torowana T 103
katoda wolframowa
torowana T 106
katodowe jeziorko spawal-
nicze C 81
katodowy spadek napięcia
C 80
kapiel ciekłego żuźła M 283
kapiel lutownicza S 380,
S 396
kapiel żuźłowa S 301
kąt cięcia C 550
kąt natrysku S 547
kąt otwarcia I 21
kątowy uchwyt elektrody
O 2
kąt pochylecia A 198
kąt pochylecia elektrody
E 47
kąt rowka I 22
kąt rowka spawalniczego
I 22
kąt rozwarcia rowka
spawalniczego G 234
kąt ukosowania B 101
kąt zagięcia palnika T 189
kąt zagięcia uchwytu T 189
kąt zgięcia B 96
kęs aluminiowy A 153
kęs miedzi C 369
kierunek cięcia D 120,
D 121
kierunek drogi rozprysku
S 463
kierunek jazdy T 254
kierunek linii sił D 122
kierunek spawania W 265
kierunek spoiny W 112
kierunek ugięcia łuku D 118
kierunek uginania łuku
D 119
kierunek uginania łuku
spawalniczego D 119
kierunek walcowania D 123
kierunek zgrzeiny W 112
klasa elektrody C 160
klasa spawania C 161
klasyfikacja elektrod E 58
kleić J 34
klej A 66
klej do metalu A 72
klej do tworzyw sztucznych
P 145
klejenie A 67
klejenie metalu A 68
klej na bazie żywicy epok-
sydowej E 265
klejone złącze metali M 159
klejone złącze metali
lekkich I 117
klej standardowy S 592
klej utwardzalny na gorąco
H 272

klej utwardzalny na zimno
C 240
klej z żywicy syntetycznej
A 455
klej z żywicy sztucznej A 455
kleszcze do lutowania
twardego B 168
kleszcze do zgrzewania
punktowego z napędem
pneumatycznym A 109
kleszcze do zgrzewania
ręcznego H 14
kleszcze lutownicze S 423
kleszcze rozporowe E 289
kleszcze zgrzewalnicze
W 488
kleszczowa zgrzewarka
punktowa P 163
kleszczowy uchwyt
elektrody E 151
klin do zgrzewania W 460
koc azbestowy A 459
kolba do lutowania płomie-
niem gazowym G 116
kolba do lutowania ultra-
dźwiękowego U 19
kolba lutownicza S 428
kolba lutownicza z koń-
cówką szpiczastą S 405
kolejność cięcia C 584
kolejność czynności spawal-
niczych W 441
kolejność przebiegów
spawalniczych W 441
kolejność przy spawaniu
metodą TIG G 155
kolejność przy spawaniu
TIG G 155
kolejność układania ścięgów
spawalniczych W 69
kolejność warstw L 85
kolejność warstw spoiny
S 84
kolor żuźła S 308
kołek spustowy T 32
kółpak C 602, C 616
kółpak butli C 602
kółpak ochronny S 1
kombinacja materiałów
C 258
komora do spawania wiązką
elektronów E 203
komora lasera L 35
komora łuku A 239
komora łuku elektrycznego
A 239
komora mieszania G 82
komora ochronna P 355
komora odgazowywania
G 187
komora próżniowa V 1
komora spawalnicza W 217
komora spawalnicza
wypełniona gazem
obojętym I 72
komora urządzenia do
spawania wiązką elek-
tronów E 203
komora wyporowa R 32
komora wysokiego ciśnienia
H 183
komora z gazem ochronnym
I 49
komplet lutowniczy S 431
komplet sprzętu do luto-
wania S 431
koncentrator ultra-
dźwięków U 28
koncepcja spawania W 221
kondensatorowa zgrzewarka
punktowa C 8, C 285
kondensatorowe zgrze-
wanie impulsowe I 14
koniec do zajarzania A 282
koniec drutu W 753
koniec drutu elektrodowego
E 161
koniec drutu spawalniczego
E 260
koniec dyszy T 184

koniec elektrody E 85
koniec elektrody do
zajarzania A 282
koniec elektrody z płaską
powierzchnią roboczą
F 208
koniec jąderka płomienia
T 166
koniec połączenia J 27
koniec pręta spawalniczego
E 259
koniec spoiny E 256, E 258,
T 51
koniec sworzni E 257
koniec szwu E 256
koniec szyny R 5
koniec złącza J 27
konservacja maszyn
spawalniczych M 34
konservacja spawarek M 34
konstrukcja elektrody E 63
konstrukcja głowicy spawal-
niczej W 329
konstrukcja klejona A 70
konstrukcja lutowana twardo
B 144
konstrukcja palnika T 194
konstrukcja palnika spawal-
niczego W 492
konstrukcja spawana W 223,
W 546
konstrukcja spawana elek-
trodozłowo E 232
konstrukcja spawana
laserem L 79
konstrukcja spawana
laserowo L 79
konstrukcja spawana łukowo
A 372
konstrukcja spawana
żuźłowo E 232
konstrukcja spawanych
połączeń D 66
konstrukcja spawarki W 149
konstrukcja uchwytu
spawalniczego W 492
konstrukcja wykonana przy
zastosowaniu spawania
W 154
konstrukcja zgrzewana
punktowo S 526
konstrukcyjne ukształto-
wanie elektrody E 63
konstruktor-spawalnik
W 263
konstruktor urządzeń
spawalniczych W 345
konsultant w dziedzinie
spawalnictwa W 224
konsultant w zakresie
spawalnictwa W 224
kontaktowe spawanie
łukowe C 319
kontrola mikro M 206
kontrola mikroskopowa
M 206
kontrola prozkiem
magnetycznym M 21
kontrola radiograficzna R 2
kontrola spoin E 277
kontrola spoin przy pomocy
ultradźwięków U 41
kontrola spoiny W 82
kontrola ultradźwiękowa
złączy spawanych U 11
kontrola zgrzeiny W 82
końcowa obróbka cieplna
P 209
końcowy krater E 255
końcowy wypływ gazu
ochronnego I 66
końcówka do zajarzania
A 282
końcówka elektrody do
zajarzania A 282
końcówka kolby lutowniczej
S 422
końcówka palnika T 199
końcówka palnika spawal-
niczego T 167

końcówka przewodnika drutu W 741
 końcówka przewodnika drutu elektrodowego W 741
 końcówka spawalnicza W 484
 końcówka stykowa C 532
 końcówka sworzni E 257
 końcówka uchwytu T 199
 końcówka uchwytu spawalniczego W 495
 końcówka z miedzi C 394
 kopiarko-przecinarka S 99
 kopiowanie szwu S 28
 korozja naprężeniowa S 693
 korozja na skutek pozostałości topnika F 247
 korozja spoiny W 104
 korozja złąc spawanych W 94
 korpus butli C 600
 korpus palnika T 191
 korpus palnika spawalniczego W 491
 korpus pistoletu G 255
 korpus uchwytu spawalniczego W 491
 korygowanie wtopienia C 343
 koszt wykonania spoiny W 153
 krater elektrody E 75
 krater na końcu spoiny E 255
 krater pośredni I 104
 krater w stanie ciekłym M 284
 krater wytworzony przez łuk A 249
 krater wytworzony przez łuk elektryczny A 249
 krawędzie cięcia gazowego O 119
 krawędzie cięcia tlenem O 119
 krawędzie cięcia tlenowego O 119
 krawędź cięcia C 545
 krawędź elektrody E 5
 krawędź grani R 186
 krawędź rowka G 239
 krąg drutu B 202, R 46
 krąg drutu elektrodowego C 334
 krążek przewodzący G 250
 krążek przesuwający elektrodę E 135
 krążek stykowy C 325
 krążenie kąpieli żużlowej S 302
 krążenie żużla S 306
 kredkowy indykator temperatury T 37
 krok w procesie spawalniczym W 463
 kropła ciekłego metalu M 275
 kropła metalu M 164
 kropła stopionego metalu M 275
 kropła stopionego metalu spoiny G 200
 kropłowe przechodzenie metalu G 199
 kropłowe przenoszenie metalu G 199
 króciec do tleno O 137
 krótki łuk spawalniczy S 160
 kruche pęknięcie B 177
 kruche pęknięcie B 177
 kruchość lutu S 383
 kruchość metalu spoiny W 571
 kruchość na gorąco H 254
 kruchość na zimno C 242
 kruchość pod wpływem karbu N 69
 kruchość spowodowana przez wodór H 284
 kruchość stopiwa B 182

kruchość strefy wpływu ciepła H 49
 kruchość w stanie surowym po spawaniu A 492
 kruchy metal spoiny B 184
 kruchy na zimno C 241
 kruchy przełom B 177
 krystalizacja metalu spoiny W 567
 krystalizacja stopiwa W 567
 kryształ lasera L 36
 kryształ rubinowy R 219
 krzemowy pręt spawalniczy S 185
 krzemowy prostownik spawalniczy S 184
 krzepnięcie S 446
 krzepnięcie S 438
 krzepnięcie lutownicy S 388
 krzepnięcie spoiny W 670
 krzepnięcie stopiwa W 598
 krzywa Jominy H 21
 krzywa likwidusa L 138
 krzywa solidusa S 451
 krzywa stapienia B 211
 ksenonowa lampa błyskowa X 1
 ksenonowa rura błyskowa X 2
 kształt elektrody S 104
 kształt garbu S 105
 kształt jądra N 92
 kształt jeziorka spawalniczego P 181, W 633
 kształt kąpieli żużlowej S 303
 kształt kropki S 103
 kształt krzywej prądu spawania W 254
 kształt łuku A 246, S 102
 kształt przekroju elektrody C 517
 kształt przekroju spoiny C 518
 kształt rowka F 293
 kształt rowka spawalniczego S 106
 kształt spawanego złącza F 294
 kształt spoiny W 92, W 661
 kształt spoiny pachwinowej F 69
 kształt sworzni S 722
 kształt ściegu B 61, B 74
 kształt ściegu podpawania (przetopu) U 48
 kształt ściegu spawalniczego W 66, W 70
 kształt wtopienia S 101
 kształt zgrzeiny W 661
 kształt złącza J 30
 kulista powierzchnia stykowa D 136
 kulista powierzchnia stykowa elektrody D 136
 kulisty koniec elektrody D 136
 kwalifikacja do spawania W 424
 kwas lutowniczy S 391

L

laboratoryjna próba spawalnicza L 2
 laboratoryjne urządzenie spawalnicze L 1
 lampa błyskowa F 191, F 196
 lampa lutownicza S 407
 lanca tlenowa O 133
 lanca tlenowo-proszkowa P 232
 laser dużej mocy P 245
 laser dwupoziomowy T 314
 laser gazowy G 48
 laser impulsowy P 379
 laser molekularny C 226
 laser molekularny z CO₂ C 226

laser na cieple stałym S 448
 laser o małej energii L 167
 laserowa głowica spawalnicza L 74
 laserowe źródło ciepła L 48
 laserowy promień świetlny B 85
 laser o wysokiej energii H 145
 laser o wysokiej wydajności H 180
 laser półprzewodnikowy S 74
 laser półprzewodnikowy z wymuszonym działaniem S 73
 laser rubinowy R 220
 laser trójpoziomowy T 120
 laser z działaniem wymuszonym I 80
 lejek zsykowy topnika F 250
 lekki palnik L 121
 lekki palnik ręczny L 120
 lekki palnik spawalniczy L 122
 lekki uchwyt L 121
 lekki uchwyt spawalniczy L 122
 lepiszcze C 449
 lepkie jeziorko spawalnicze V 54
 lepkość topnika V 53
 lepkość topnika spawalniczego V 53
 lepkość żużla S 336
 liczba elektrod N 97
 liczba punktów N 101
 liczba spoin N 100
 liczba spoin punktowych N 99, N 101
 liczba ściągów N 96
 liczba twardości Brinella B 176
 liczba warstw w spoinie N 98
 liczba zgrzein punktowych N 99, N 101
 likwidus L 138
 linia cięcia L 129
 linia lutownicza S 408
 linia przebiegu spoiny C 451
 linia spawalnicza W 343
 linia stopienia laserem L 45
 linia wtopienia F 371
 linia wtopienia w spoinie W 163
 linia wymieszania D 105
 lustro całkowicie odbijające H 174
 lustro częściowo odbijające P 16
 lustro jeziorka spawalniczego P 180
 lut S 375
 lut bizmutowy B 108
 lut Cu-Zn C 402
 lut do aluminium A 167
 lut miedź-cynk C 402
 lut miękki S 365
 lut miękki do aluminium S 369
 lut mosiężny B 130
 lut ołowio-cynowy L 90
 lut ołowiowy L 88
 lut ołów-cyna L 90
 lutowanie B 147
 lutowacz S 384
 lutować miękko S 366
 lutować palnikiem T 192
 lutować przez zanurzenie D 114
 lutować twardo B 135
 lutować twardo w piecu F 353
 lutować w kąpiel D 114
 lutowanie S 389, S 410
 lutowanie bez użycia topnika F 259
 lutowanie ceramiki C 97
 lutowanie dyfuzyjne D 101

lutowanie elektryczne E 31
 lutowanie gazowe O 113
 lutowanie indukcyjne I 37
 lutowanie kapilarne S 341
 lutowanie kąpielowe D 115
 lutowanie miękki S 370
 lutowanie ołowiem L 89
 lutowanie palnikiem acetylenowo-tlenowym O 84
 lutowanie palnikiem gazowym O 113
 lutowanie piecowe w produkcji masowej M 109
 lutowanie płomieniem acetylenowo-tlenowym O 84
 lutowanie płomieniem wodorowym H 283
 lutowanie przy zastosowaniu drgań ultradźwiękowych S 426
 lutowanie reakcyjne R 22
 lutowanie ręczne H 11
 lutowanie selektywne S 42
 lutowanie srebrem S 188
 lutowanie szczelinowe S 341
 lutowanie tarczowe F 310
 lutowanie twarde B 149, C 29
 lutowanie twarde aluminium A 154
 lutowanie twarde bez topnika F 258
 lutowanie twarde mosiądzu B 129
 lutowanie twarde nakładek narzędzi skrawających C 29
 lutowanie twarde piecowe F 355
 lutowanie twarde płomieniem acetylenowo-tlenowym O 85
 lutowanie twarde przy pomocy łuku elektrycznego A 234
 lutowanie twarde przy wysokiej temperaturze H 215
 lutowanie twarde srebrem S 188
 lutowanie twarde stal nierdzewnej S 585
 lutowanie twarde stali w atmosferze ochronnej F 358
 lutowanie twarde w ochronnej atmosferze gazowej F 357
 lutowanie twarde żeliwa C 61
 lutowanie ultradźwiękami U 17
 lutowanie ultradźwiękowe S 426, U 17
 lutowanie w gazowej atmosferze ochronnej B 109
 lutowanie wiązką elektronów E 180
 lutowanie w kąpiel solnej S 7
 lutowanie w piecu B 153
 lutowanie w produkcji P 320
 lutowanie w produkcji masowej M 108
 lutowanie w próżni B 154
 lutowanie żeliwa C 68
 lutowina S 381
 lutownicy/bez S 430
 lutownicza kołba gazowa G 116
 lut o wysokiej temperaturze topnienia H 218
 lutozgrzewanie B 147, E 26, R 93
 lutozgrzewanie dwoma elektrodami D 198
 lut srebrny H 38, S 190

Iut srebrny do lutowania twardego H 38
Iut taśmowy B 24
Iut twardy Cu-Si-P P 44
Iut twardy miedź-srebro-fosfor P 44
Iut w postaci drutu S 436
Iut w postaci pręta B 42
Iut w postaci taśmy B 24
Iut w postaci ziaren S 501
Iut ze stopu srebra S 186
Iut żarnisty S 501
Iut z nowego srebra G 192

L

ładunek karbidu C 19
ładunek termitowy W 215
łatwo dający się ciąć R 215
łatwo topliwo drut spawalniczy L 197
łatwo topliwo Iut srebrny L 183
łatwo topliwo materiał dodatkowy do spawania L 184
łącząc czołowo R 224
łączenie J 15
łączenie końca z początkiem spoiny C 187, J 19
łączenie końca z początkiem zgrzeiny J 19
łączenie mas plastycznych J 20
łączenie przez spawanie J 16
łączenie przez zgrzewanie J 16
łączenie przez zgrzewanie na gorąco T 85
łączenie różnych materiałów J 18
łączenie różnych metali J 18
łączenie za pomocą kombinacji zgrzewania punktowego i klejenia A 75
łączenie za pomocą zgrzewania punktowego i klejenia A 75
łączenie doprowadzenie ciepła T 214
łącznik do węzła H 248
łączyć J 12
łączyć połączeniem grzbietowym F 161
łączyć przez spawanie J 13
łączyć przez zgrzewanie J 13
Iuk A 220
Iuk bezpośredni T 233
Iuk bezpośredni jarzący się pomiędzy elektrodą i spawanym materiałem T 233
Iuk chroniony S 115
Iuk chroniony argonem A 438
Iuk chroniony CO₂ C 190
Iuk elektryczny E 15
Iuk elektryczny tnący C 552
Iuk główny L 87, M 30
Iuk igielkowy N 7
Iuk jarzący się przy elektrodzie metalowej M 146
Iuk jarzący się przy elektrodzie topliwej w osłonie gazu obojętnego G 51
Iuk jarzący się stabilnie S 636
Iuk jarzący się w powietrzu A 96
Iuk krótki S 150
Iuk kryty S 770
Iuk miękki S 362
Iuk nieelektroczny H 20
Iuk nieosłonięty U 89
Iuk niestabilny U 92
Iuk o małym prądzie L 165
Iuk osłonięty S 115
Iuk otwarty U 89
Iukowe lutowanie twarde A 234
Iukowe przypawanie sworzni E 23
Iukowe spawanie aluminium A 151
Iukowe spawanie punktowe A 333
Iukowe spawanie punktowe w atmosferze gazów ochronnych G 112
Iukowe spawanie punktowe w osłonie gazów ochronnych G 112
Iukowe spawanie ręczne M 57
Iukowe spawanie ręczne elektrodą metalową M 75
Iukowy pistolet do metalizacji natryskowej A 313
Iuk plazmowy P 75
Iuk plazmowy bezpośredni T 238
Iuk plazmowy niezależny N 58
Iuk plazmowy swobodny T 238
Iuk podwójny D 196
Iuk pomocniczy P 50
Iuk ponownie samozajazący się I 107
Iuk pośredni I 113
Iuk przyskaki S 467
Iuk przy elektrodach otulonych C 196
Iuk przy elektrodzie węglowej C 31
Iuk przy elektrodzie wolframowej T 271
Iuk przy elektrodzie wolframowej w osłonie argonu G 123
Iuk przy elektrodzie wolframowej w osłonie gazu obojętnego G 123, G 151
Iuk przy metodzie TIG G 123, G 151
Iuk przy niestapiającej się elektrodzie N 41
Iuk przy prądzie przemienicznym A 4
Iuk przy prądzie stałym D 6
Iuk przy spawaniu gołym drutem B 38
Iuk przy stapiającej się elektrodzie C 304
Iuk pulsujący P 371
Iuk samoregulujący się S 44
Iuk spawalniczy W 58
Iuk spawalniczy o dużym prądzie H 140
Iuk spawalniczy o małym prądzie L 165, L 166
Iuk spawalniczy pod wodą U 67
Iuk spawalniczy przy prądzie stałym D 24
Iuk spawalniczy przy stapiającej się elektrodzie C 309
Iuk spawalniczy samoregulujący się S 46
Iuk stabilny S 636
Iuk szycący H 229
Iuk tnący C 552, P 47
Iuk turbulentny T 286
Iuk twardy H 20
Iuk w atmosferze azotu N 26
Iuk w atmosferze CO₂ C 190
Iuk w atmosferze wodoru H 281
Iuk widoczny V 56
Iuk wodzący L 87
Iuk wirujący R 212
Iuk w kształcie igły N 7
Iuk w którym nie jest przenoszony stopiony metal elektrody I 113
Iuk w osłonie argonu A 438
Iuk w osłonie gazowej G 102
Iuk w powietrzu A 96

Iuk w układzie tandem D 196
Iuk z natryskowym przenoszeniem materiału S 556
Iuk zwarcioy S 150
Iuska ścięgu B 72

M

maczać D 108
maczanie D 109
magazyn karbidu C 28
magazynowanie acetyleny S 664
magazynowanie elektrod E 144
magazynowanie gazu G 117
magnes kroczący S 655
magnetostrykcia M 26
magnetyczne uginanie Iuku M 17
magnetyczne uginanie Iuku spawalniczego M 17
magnetyczne uginanie się Iuku M 17
magnetyczne uginanie się Iuku spawalniczego M 17
magnetyzm Iuku A 297
magnetyzm Iuku elektrycznego A 297
makrozgląd M 14
makrozgląd poprzeczny T 248
makrozgląd spoiny W 542
makrozgląd wzdłużny L 149
maksymalna wydajność spawania M 114
maksymalne napięcie spawania M 115
maksymalny prąd spawania M 113
malowanie ochronne M 97
malowanie ochronne przeciwko korozji C 419
malowanie przeciwkorozyjne C 419
malowanie wyrobu w procesie produkcyjnym M 97
mała głowica spawalnicza S 353
mała kropka F 77
mała spawarka S 352
małe urządzenie do spawania w atmosferze CO₂ S 344
małe urządzenie do spawania w CO₂ S 344
małe urządzenie spawalnicze S 355
mały palnik S 354
mały palnik do Iucia S 345
mały palnik spawalniczy S 356
mały uchwyt S 354
mały uchwyt spawalniczy S 356
manipulator P 205, T 289
manipulator głowicy spawalniczej W 348
manipulator obrotowy R 214, S 339
manipulator przechyłny T 158
manometr P 284
manometr butlowy C 612
manometr ciśnienia acetyleny butlowego A 18
manometr do acetyleny A 32
manometr do gazu spawalniczego W 313
manometr niskiego ciśnienia L 190
martenzytyczny metal spoiny M 99
masa do otulania elektrod C 206
masa do stabilizacji Iuku A 340
masa do stabilizacji Iuku elektrycznego A 340
masa drutu W 38
masa karbidu W 34
masa kropki W 36
masa oczyszczająca P 404
masa otulinowa C 206
masa otulinowa typu zasadowo-rutylowego L 124
masa palnika W 37
masa porowata P 193
masa rdzenia C 412
masa stopiwa W 35
masa termitowa T 66
masa typu zasadowo-rutylowego L 124
masa uchwytu W 37
maser na cieple stałym S 449
maser rubinowy R 221
maska ochronna P 362
maska ochronna z doprowadzeniem powietrza F 309
maska ochronna z doprowadzeniem świeżego powietrza F 309
maska z doprowadzeniem świeżego powietrza F 309
maszyna do Iucia C 568
maszyna do Iucia acetylenowo-tlenowego O 89
maszyna do Iucia gazowego A 532, F 125
maszyna do Iucia gazowego sterowana programowo P 326
maszyna do Iucia grubych bloków B 106
maszyna do Iucia Iukowego 256
maszyna do Iucia o wysokiej wydajności H 102
maszyna do Iucia plazmowego P 81
maszyna do Iucia płomieniowego ze sterowaniem numerycznym N 103
maszyna do Iucia rur P 61
maszyna do Iucia termicznego w układzie współrzędnych prostokątnych C 356
maszyna do Iucia termicznego z poprzecznym wózkiem C 510
maszyna do Iucia termicznego z zastosowaniem kopiowania S 99
maszyna do Iucia tlenem A 532, F 125
maszyna do Iucia tlenem sterowana programowo P 326
maszyna do Iucia tlenem ze sterowaniem programowym P 326
maszyna do Iucia tlenowego A 532, F 125
maszyna do Iucia tlenowego sterowana programowo P 326
maszyna do Iucia z poprzecznym wózkiem C 510
maszyna do hartowania gazowego F 141
maszyna do hartowania płomieniowego F 141
maszyna do jednoczesnego wykonywania dwóch spoin pachwinowych T 296
maszyna do kształtowego Iucia płomieniowego P 323
maszyna do lutowania twardego B 156
maszyna do obwodowego spawania elektrodozowego E 220

- maszyna do obwodowego spawania żuźlowego E 220
maszyna do płomieniowego cięcia pakietowego S 575
maszyna do płomieniowego cięcia pakietów S 575
maszyna do profilowego cięcia płomieniowego P 323
maszyna do prostowania drutu W 748
maszyna do prostowania i przecinania drutu W 749
maszyna do przypawania sworzni S 724
maszyna do spawania aluminium A 176
maszyna do spawania doczołowego rur P 58
maszyna do spawania elektrodą taśmową S 709
maszyna do spawania elektrogazowego E 714
maszyna do spawania elektrożuźlowego elektrodami w postaci płyt P 157
maszyna do spawania folii F 274
maszyna do spawania łukiem krótkim S 145
maszyna do spawania łukiem krytym w pozycji pionowej S 731
maszyna do spawania łukowego A 386
maszyna do spawania łukowego sterowana numerycznie N 102
maszyna do spawania metodą MIG G 76
maszyna do spawania metodą TIG G 139
maszyna do spawania obwodowego C 151
maszyna do spawania rur P 65
maszyna do spawania rur łukiem krótkim S 141
maszyna do spawania rur metodą TIG T 150
maszyna do spawania TIG G 139
maszyna do spawania w atmosferze CO₂ C 429
maszyna do spawania w CO₂ C 429
maszyna do spawania wewnętrznego I 126
maszyna do spawania wielostanowiskowego M 339
maszyna do spawania w osłonie CO₂ C 429
maszyna do spawania w próżni V 6
maszyna do spawania zewnętrznego E 308
maszyna do spawania żuźlowego elektrodami w postaci płyt P 157
maszyna do termicznego wycinania kół C 133
maszyna do ukosowania [brzegów] blach P 151
maszyna do wycinania kół C 133
maszyna do zgrzewania doczołowego rur P 58
maszyna do zgrzewania folii F 274
maszyna do zgrzewania garbowego P 339
maszyna do zgrzewania gazowego G 96
maszyna do zgrzewania jednopunktowego S 267
maszyna do zgrzewania zgniotowego P 303
- maszyna dużej mocy do spawania prądem przemennym H 193
maszyna hutnicza do cięcia grubych bloków B 106
maszyna obcowzbudna S 83
maszyna o dużej wydajności do spawania prądem przemennym H 193
maszyna spawalnicza W 344
maszyna spawalnicza do aluminium A 176
maszyna spawalnicza dużej mocy H 198
maszyna spawalnicza o wysokiej wydajności H 198
maszyna spawalnicza ze sterowaniem programowym P 330
maszyna wytrzymałościowa do prób zrywania T 50
maszyna ze sterowaniem numerycznym do spawania metodą TIG N 106
maszyna ze staniem numerycznym do spawania TIG N 106
maszyna z poprzecznym wózkiem C 511
maszynowe cięcie gazowe M 7/8
maszynowe cięcie płomieniem M 6
maszynowe cięcie tlenem M 7/8
maszynowe cięcie tlenowe M 7/8
maszynowy palnik spawalniczy M 13
maszynowy uchwyt spawalniczy M 13
maszyny do spawania elektrycznego E 40
materiał anody A 209
materiał dodatkowy do lutowania S 392
materiał dodatkowy do lutowania twardego B 150
materiał dodatkowy do lutowania twardego wykonany na podstawie Ni-Cr N 20
materiał dodatkowy do napawania S 800
materiał dodatkowy do napawania utwardzającego H 41
materiał dodatkowy do spawania W 291
materiał dodatkowy do spawania elektrożuźlowego F 43
materiał dodatkowy do spawania EZ F 43
materiał dodatkowy do spawania ŁK S 757
materiał dodatkowy do spawania łukiem krytym S 757
materiał dodatkowy do spawania metodą MIG G 72
materiał dodatkowy do spawania w atmosferze CO₂ C 215
materiał dodatkowy do spawania w CO₂ C 216
materiał dodatkowy do spawania w osłonie CO₂ C 215
materiał dodatkowy na podstawie niklowej N 22
materiał dodatkowy w postaci brązu B 187
materiał dodatkowy w postaci brązu aluminium A 157
materiał dodatkowy w postaci brązu krzemowego S 179
- materiał dodatkowy w postaci miedzi C 383
materiał dodatkowy w postaci stopu aluminium-cynk-magnez A 184
materiał dodatkowy w postaci stopu aluminium-krzem A 166
materiał dodatkowy w postaci stopu aluminium-magnez A 165
materiał do lutowania S 392
materiał do lutowania w postaci proszku P 228
materiał do napawania S 802
materiał do stabilizacji łuku A 340
materiał do stabilizacji łuku elektrycznego A 340
materiał elektrody W 276
materiał elektrody krążkowej S 35
materiał elektrody w postaci płyty P 159
materiał katody C 76
materiał masera M 102
materiał napylany S 549
materiał natryskiwany S 549
materiał natryskiwany łukiem plazmowym P 134
materiał natryskiwany plazmowo P 134
materiał otuliny elektrody W 273
materiał porowaty P 193
materiał rodzimy B 43
materiał rodzimy dotknięty wpływem ciepła H 45
materiał spawalniczy W 349
materiał stopiony M 277
materiał sworzni S 723
materiał tworzący żużel S 320
materiał wiążący C 449
materiał wytwarzający ochronę gazową G 39
materiały dodatkowe do spawania W 225
materiały lasera L 52
materiały pomocnicze do spawania W 225
mechaniczne oprzyrządowanie spawalnicze W 350
mechanizacja spawania W 351
mechanizacja zgrzewania iskrowego F 205
mechanizm do podawania materiału dodatkowego F 41
mechanizm doprowadzający lut S 386
mechanizm łuku A 300
mechanizm łuku elektrycznego A 300
mechanizm magnetyczny posuwu kroczącego M 23
mechanizm podający F 17
mechanizm podawania drutu spawalniczego E 159
mechanizm podnoszący E 246
mechanizm posuwu kroczącego M 23
mechanizm powstawania pęknięć M 120/1
mechanizm przenoszenia metalu M 122
mechanizm spajania (zlepiania) B 119
medium ochronne w postaci gazu szlachetnego I 65
medium osłaniające S 130
metal dodatkowy A 64, F 36
metal dodatkowy do spawania gazowego G 168
metal dodatkowy do spawania ŁK S 757
metal dodatkowy do spawania łukiem krytym S 757
- metal dodatkowy do spawania w osłonie gazu G 104
metal elektrody E 124
metale ziem rzadkich A 113
metalizacja natryskowa strumieniem plazmy P 125
metal napoiny D 53
metalografia spawalnicza M 178
metaloznawstwo spawalnicze M 178
metal spawany W 352
metal spoiny W 557
metal spoiny bez pęknięć W 574
metal spoiny bez porów P 190
metal spoiny bez wad S 460
metal spoiny o wysokiej wytrzymałości H 214
metal spoiny ułożonej przy pomocy lasera L 80
metal spoiny wykonanej metodą łukowo-wodową A 490
metal spoiny wykonanej metodą MIG I 55
metal spoiny wykonanej metodą TIG A 413
metal stopowy A 130
metal trudnospalalny D 98
metalurgia elektrod E 125
metalurgia proszków P 235
metalurgia spawania W 355
metalurgia spawania aluminium A 177
metalurgia spawania wiązką jonów I 132
metalurg o specjalności spawalniczej W 354
metal wzmacniający S 778
metal żaroodporny R 50
metoda Airco A 100
metoda Aircomatic A 97
metoda arcatom A 482
metoda automatycznego spawania gazowego A 543
metoda automatycznego spawania ŁK A 568
metoda automatycznego spawania łukiem krytym A 568
metoda badania nieniszczącego N 48
metoda badania przy pomocy barwnego wskaźnika D 218
metoda badania przy pomocy barwnego wskaźnika pęknięć D 218
metoda badania spoiny W 530
metoda badania ultradźwiękowego spoin U 42
metoda badania ultradźwiękowego zgrzein U 42
metoda Benardosa-Olszewskiego B 91
metoda cięcia gazowego F 129
metoda cięcia gazowego pod wodą U 64
metoda cięcia łukowego 257
metoda cięcia łukowo-tlenowego O 108
metoda cięcia plazmowego P 82
metoda cięcia pod wodą U 59
metoda cięcia proszkowego P 225
metoda cięcia tlenem F 129
metoda cięcia tlenowego F 129
metoda cięcia tlenowo-proszkowego I 141
metoda Cyc-arc C 598
metoda doczołowego spawania łukowego E 17

- metoda doczołowego spawania rur P 59
- metoda dzielenia pod wodą U 59
- metoda elektrodożyłowa E 226
- metoda Ellira E 247
- metoda fluorescencyjna F 229
- metoda Fretz-Moon'a C 335
- metoda Fusarc F 361
- metoda jednoelektrodowego spawania łukiem krytym S 196
- metoda jednołukowego spawania ŁK S 196
- metoda jednołukowego spawania łukiem krytym S 196
- metoda Kael-Lundin K 1
- metoda kontroli ultradźwiękowego spoin U 42
- metoda kontroli ultradźwiękowego zgrzein U 42
- metoda lutowania S 415
- metoda lutowania gazowego T 193
- metoda lutowania kąpielowego D 116
- metoda lutowania wiązką elektronów E 181
- metoda łączenia J 17
- metoda ŁK S 742
- metoda łukowego napawania wibracyjnego V 50
- metoda łukowego spawania punktowego A 336
- metoda łuku krytego S 742
- metoda łuku plazmowego P 90
- metoda napawania M 200, M 201
- metoda napawania elektrodą topliwą w osłonie gazu obojętnego G 69
- metoda napawania gazowego G 120
- metoda natryskiwania plazmowego P 133
- metoda natryskiwania płomieniowego F 155
- metoda obwodowego spawania elektrodożyłowego E 221
- metoda obwodowego spawania EZ E 221
- metoda obwodowego spawania żużłowego E 221
- metoda odbicia echa R 49
- metoda oporowego zgrzewania liniowego R 91
- metoda penetracyjna D 218, P 28
- metoda Philips przypawania sworzni P 43
- metoda piecowego lutowania twardego F 359
- metoda platerowania metalu M 181
- metoda półautomatycznego spawania ŁK S 68
- metoda półautomatycznego spawania łukiem krytym S 68
- metoda przetapiania elektrodożyłowego E 228
- metoda przetapiania wiązek elektronów E 193
- metoda przetapiania żużłowego E 228
- metoda przygotowania brzegów M 202
- metoda przypawania sworzni S 730
- metoda przypawania sworzni Cyc-arc C 597
- metoda przypawania sworzni energią kondensatora C 11
- metoda przypawania sworzni energią wyładowania kondensatora C 11
- metoda przy zastosowaniu lasera L 58
- metoda ręcznego spawania łukowego M 45
- metoda Sławianowa S 339
- metoda spajania laserowego L 76
- metoda spajania wybuchowego S 162
- metoda spajania zgniotowego P 304
- metoda spawalnicza W 356
- metoda spawania F 388
- metoda spawania bardzo cienkim drutem elektrodowym M 227
- metoda spawania Benardosa-Olszewskiego B 92
- metoda spawania ciągłego C 335
- metoda spawania cienkim drutem F 89
- metoda spawania cienkim drutem w osłonie gazów obojętnych T 99
- metoda spawania dwoma łukami T 294
- metoda spawania elektrodami proszkowymi (rdzeniowymi) F 243
- metoda spawania elektrodą leżącą F 97
- metoda spawania elektrodą nietopliwą N 44
- metoda spawania elektrodą opłataną F 361
- metoda spawania elektrodą otuloną ciąglą C 332
- metoda spawania elektrodą topliwą C 310
- metoda spawania elektrodą topliwą w osłonie gazów obojętnych M 239
- metoda spawania elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego G 153
- metoda spawania elektrod gazowego E 168
- metoda spawania elektrycznego E 41
- metoda spawania Ellira E 249
- metoda spawania gazowego G 40
- metoda spawania impulsowego P 394
- metoda spawania jedno-warstwowego w pozycji pionowej S 243
- metoda spawania jednym drutem elektrodowym S 279
- metoda spawania jednym przejściem w pozycji pionowej S 243
- metoda spawania laserem L 46
- metoda spawania laserowego L 46, L 76
- metoda spawania ŁK S 762
- metoda spawania ŁK dwoma drutami równolegle P 7
- metoda spawania ŁK dwoma elektrodami równolegle P 7
- metoda spawania ŁK w pozycji pionowej V 30
- metoda spawania łukiem elektrycznym F 368
- metoda spawania łukiem krótkim S 146
- metoda spawania łukiem krytym S 762
- metoda spawania łukiem krytym dwoma drutami równolegle P 7
- metoda spawania łukiem krytym w pozycji pionowej V 30
- metoda spawania łukiem plazmowym P 100
- metoda spawania łukiem pulsującym P 389
- metoda spawania łukowego A 387, A 402
- metoda spawania łukowego elektrodą metalową M 150
- metoda spawania łukowego elektrodą metalową w osłonie CO₂ C 221
- metoda spawania łukowego elektrodą niestapiającą się N 42
- metoda spawania łukowego elektrodą topliwą w atmosferze CO₂ C 428
- metoda spawania łukowego elektrodą topliwą w CO₂ C 428
- metoda spawania łukowego elektrodą topliwą w osłonie CO₂ C 428
- metoda spawania łukowego elektrodą węglową C 39
- metoda spawania łukowego metalowymi elektrodami otulonymi S 117
- metoda spawania łukowo-wodorowego A 482
- metoda spawania mikroplazmowego M 210
- metoda spawania natryskowo stapianą elektrodą w osłonie gazów obojętnych S 540
- metoda spawania na zakładkę L 16
- metoda spawania na zimno C 251
- metoda spawania ołowiu L 93
- metoda spawania plazmowego P 100
- metoda spawania prądem przemiennym elektrodą topliwą w osłonie gazów obojętnych A 43
- metoda spawania przy pomocy dwóch łuków jarzących się jednocześnie T 294
- metoda spawania przy pomocy impulsów prądowych P 370
- metoda spawania punktowego F 374, S 535
- metoda spawania punktowego elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego G 145
- metoda spawania punktowego w atmosferze CO₂ C 444
- metoda spawania punktowego w atmosferze gazu ochronnego I 61
- metoda spawania punktowego w CO₂ C 444
- metoda spawania punktowego w osłonie CO₂ C 444
- metoda spawania punktowego w osłonie gazów obojętnych G 65
- metoda spawania punktowego w osłonie gazu ochronnego I 61
- metoda spawania ręcznego M 89
- metoda spawania ręcznego ŁK M 80
- metoda spawania ręcznego łukiem krytym M 80
- metoda spawania szyn R 10
- metoda spawania szyn termitem T 72
- metoda spawania techniką krokową B 14
- metoda spawania termitem szyn T 72
- metoda spawania TIG T 145
- metoda spawania TIG łukiem pulsującym P 372
- metoda spawania w atmosferze CO₂ C 220, C 403
- metoda spawania w atmosferze gazowej I 63
- metoda spawania w atmosferze gazu I 63
- metoda spawania w CO₂ C 220, C 403
- metoda spawania wiązką elektronów E 191
- metoda spawania wiązką elektronów poza próżnią O 50
- metoda spawania wielodrutowego łukiem krytym M 334
- metoda spawania wieloelektrodowego łukiem krytym M 334
- metoda spawania wieloimpulsowego P 370
- metoda spawania wieloma łukami M 298
- metoda spawania wieloma łukami jednocześnie M 298
- metoda spawania warstwowego M 310
- metoda spawania w lewo F 279
- metoda spawania wodorowoclenowego O 160
- metoda spawania w osłonie CO₂ C 220, C 403, C 433
- metoda spawania w osłonie gazowej I 63
- metoda spawania w osłonie gazu I 63
- metoda spawania w pozycji pionowej V 39
- metoda spawania w prawo B 9
- metoda spawania w układzie tandem T 19
- metoda spawania wybuchem E 298
- metoda spawania wybuchowego E 298
- metoda spawania żużłowego P 182
- metoda sprawdzająca T 55
- metoda sprawdzania T 55
- metoda sprawdzania spawalności W 687
- metoda sprawdzania ultradźwiękowego spoin U 42
- metoda sprawdzania ultradźwiękowego zgrzein U 42
- metoda sprawdzania zgrzewalności W 687
- metoda strumienia plazmy P 121
- metoda TIG G 153
- metoda ultradźwiękowego zgrzewania punktowego U 24
- metoda Weibel-Fes W 32
- metoda zagniatania na gorąco H 85
- metoda zajarzania S 620
- metoda zanurzania D 112
- metoda Zenerera Z 1
- metoda zgrzewania części uprzednio nagranych H 60
- metoda zgrzewania doczołowego B 236
- metoda zgrzewania doczołowego-iskrowego F 177
- metoda zgrzewania garbowego P 344
- metoda zgrzewania gazowego przy pomocy wielu płomieni M 335
- metoda zgrzewania impulsami [z] kondensatora I 12, I 13
- metoda zgrzewania iskrowego F 202

metoda zgrzewania liniowego S 34
 metoda zgrzewania liniowego kroczącego R 176
 metoda zgrzewania na zakładkę L 16
 metoda zgrzewania oporowego R 126
 metoda zgrzewania oporowego doczowego R 80
 metoda zgrzewania oporowego impulsami [z] kondensatora I 12, I 13
 metoda zgrzewania przy pomocy impulsów prądowych P 370
 metoda zgrzewania pulsacyjnego P 370
 metoda zgrzewania punktowego S 535
 metoda zgrzewania punktowego ręcznym zgrzewadłem pistoletowym P 176
 metoda zgrzewania punktowego ręcznym zgrzewadłem pistoletowym z prostą elektrodą P 176
 metoda zgrzewania szyn R 10
 metoda zgrzewania tarcio-
 wego S 316
 metoda zgrzewania ultradźwiękowego U 37
 metoda zgrzewania wielopunktowego M 358
 metoda złobienia elektro-
 powietrznego A 224
 metoda złobienia elektro-
 powietrznego elektrodą
 węglową A 224
 metoda żużlowa E 226
 miedziana elektroda
 spawalnicza C 397
 miedziana kołba lutownicza
 S 394
 miedziana końcówka spawal-
 nicza C 398
 miedziana końcówka
 stykowa C 376
 miedziana przykładka
 formująca C 392
 miedziana rurka stykowa
 C 377
 miedziana wkładka pier-
 ścieniowa C 367
 miedziany drut dodatkowy
 C 384
 miedziany drut spawalniczy
 C 400
 miedziany pręt spawalniczy
 C 399
 miedziany przewodnik
 rurkowy C 385
 miedziować C 363
 miedziowany drut dodat-
 kowy C 390
 miedziowany drut
 rdzeniowy C 379
 miedziowany drut spawal-
 niczy C 375
 miejsce cięcia P 173
 miejsce napawania S 799
 miejsce szczytowania T 10
 miejsce spawania W 407
 miejsce spawania łukowego
 A 398
 miejsce spawania punkto-
 wego S 525
 miejsce spawania w atmos-
 ferze CO₂ C 469
 miejsce spawania w CO₂
 C 469
 miejsce spawania w osłonie
 CO₂ C 469
 miejsce styku C 321
 miejsce styku elektrody
 E 66
 miejsce wady w spoinie D 41
 miejsce wtopienia P 34
 miejsce zafarżenia łuku A 349
 miejsce zgrzewania W 407

miejsce zgrzewania punkto-
 wego S 525
 miejscowa osłona ochronna
 S 174
 miernik docisku elektrod
 T 169
 miernik wielkości przepływu
 R 21
 mieszanina tlenku żelaza
 i proszku aluminiowego
 T 67
 mieszanka acetylenowo-
 -powietrzna A 93
 mieszanka acetylenowo-
 -tlenowa A 29
 mieszanka argon-CO₂
 A 416
 mieszanka argon-CO₂-O₂
 A 420
 mieszanka argonowa A 432
 mieszanka argonowo-
 -tlenowa A 434
 mieszanka argonowo-
 -wodorowa A 429
 mieszanka argon-tlen A 434
 mieszanka argonu
 z dwutlenkiem węgla
 A 416
 mieszanka argonu z dwu-
 lenkiem węgla i tlenem
 A 420
 mieszanka argon-wodór
 A 429
 mieszanka azot-wodór N 29
 mieszanka butan-powietrze
 B 222
 mieszanka CO₂-Ar C 193
 mieszanka dwutlenku węgla
 z argonem C 193
 mieszanka gazowa G 83,
 M 260
 mieszanka gazowa do cięcia
 C 564
 mieszanka gaz palny-tlen
 F 323
 mieszanka gazu ochronnego
 S 126
 mieszanka propanowo-
 -powietrzna P 348
 mieszanka termitowa T 67
 mieszanka topnikowa F 261
 miękki płomień spawalniczy
 A 168
 miękki płomień spawalniczy
 S 374
 mikropeknięcie M 203
 mikropolączenie M 208
 mikropor M 212
 mikroporowatość M 213
 mikroporowaty M 214
 mikrosegregacja metalu
 spoiny M 217
 mikroskładniki metalu
 spoiny W 584
 mikrospawanie M 222
 mikrostruktura M 219
 mikrostruktura materiału
 podstawowego M 220
 mikrostruktura materiału
 rodzimego M 220
 mikrostruktura metalu
 spoiny W 587
 mikrostruktura spoiny
 W 609
 mikrostruktura strefy
 wpływu ciepła H 52
 mikrowada M 205
 mikrozgląd M 216
 mikrozgląd okolicy spoiny
 W 709
 mikrozgląd przekroju T 249
 mikrozgląd spoiny W 586
 mikrozgląd spoiny
 W 709
 mikrogrzewanie M 222
 mikrogrzewanie ultra-
 dźwiękowe U 12
 mikrogrzewarka punktowa
 F 83
 mikrozłącze M 208

miniaturowa głowica
 spawalnicza M 223, M 250
 miniaturowe urządzenie do
 spawania w atmosferze
 CO₂ S 344
 miniaturowe urządzenie
 do spawania w CO₂ S 344
 miniaturowe złącze spawane
 M 246
 miniaturowe złącze zgrze-
 wane M 246
 miniaturowy przyrząd do
 lutowania M 247
 minimalny czas spawania
 M 252
 minimalny czas zgrzewania
 M 252
 minimalny prąd spawania
 M 251
 minimalny prąd zgrzewania
 M 251
 minus na elektrodzie przy
 spawaniu prądem stałym
 D 20
 mistrz spawalniczy W 304
 mistrz spawalniki W 304
 młotek do odbijania żużla
 D 69
 młotek lutowniczy S 403
 młotek pneumatyczny P 169
 młotkowanie H 1
 młotkowanie na gorąco
 H 268
 młotkowanie spoiny na
 gorąco H 2
 moc drgań V 43
 moc łuku A 320
 moc ultradźwięków U 14
 moc wiązki B 87
 moc wyjściowa lasera L 56
 model płomienia F 148
 molekularny laser dużej
 mocy H 179
 molekularny laser dużej
 mocy z dwutlenkiem węgla
 H 179
 moment skracający B 97
 moment zafarżenia łuku
 M 289
 monef M 292
 montażowe spawanie
 elektrogazowe S 285
 montażowe urządzenie
 spawalnicze S 286
 montaż za pomocą spawania
 W 296
 mosiężny drut spawalniczy
 B 132
 mostek metaliczny M 161
 mostek stopionego metalu
 M 274
 mostek zwierający S 148
 możliwość lutowania
 twardego B 134
 możliwość spawania W 213
 możliwość dojścia przy spawa-
 nia W 183
 muł pokarbidowy C 25

N

nabudowywanie spoiny W 76
 nachylenie głowicy spawal-
 niczej I 18
 naciętek metalu spoiny W 63
 nacięcie S 621
 nacisk elektrod E 133
 nacisk roboczy W 758
 nacisk stykowy C 323
 nacisk w miejscu styku C 323
 nacisk wywierany przez
 elektrody E 133
 naddatek na obróbkę A 116
 naddatek na skurcz S 163
 naddatek na spęczanie U 101
 naddatek na wyskrzanie
 F 181
 naddatek stopiwa na skurcz
 W 596

nadław grani R 198
 nadław ściegu spawalniczego
 R 62
 nadłożony metal S 778
 nadmiar acetylenu E 282
 nadmiar gazu E 279
 nadmiar tlenu E 284
 nadmiar topnika S 809
 nadmiar węgla E 283
 nadmierny rozprysk E 281
 nadtopienie materiału
 rodzimego B 48, F 372
 nadtopiony materiał
 rodzimy M 280
 naglinowywanie A 112
 nagrzanie elektrody E 108
 nagrzawać po spawaniu H 88,
 P 208
 nagrzawać po zgrzewaniu
 P 208
 nagrzawać przed spawaniem
 H 89
 nagrzawać wstępnie H 89
 nagrzewanie impulsowe
 P 378
 nagrzewanie indukcyjne I 42
 nagrzewanie katody C 75
 nagrzewanie oporowe R 86
 nagrzewanie płomieniem
 F 143
 nagrzewanie po spawaniu
 P 209
 nagrzewanie po zgrzewaniu
 P 209
 nagrzewanie przed spawa-
 niem P 308
 nagrzewanie wstępne P 206,
 P 308/9
 nagrzewanie wysoką
 częstotliwością H 152
 nakładanie spoiny W 75
 nakładanie warstw spoiny
 W 75
 nakładkowe złącze zgrzane
 punktowo B 172
 nakład na wykonanie spoiny
 W 153
 nanoszenie na powierzchnię
 A 406
 napawać B 197
 napawać utwardzającą H 39
 napawana warstwa
 utwardzająca H 29
 napawane B 199
 napawane stopiwo utwar-
 dzające H 27
 napawane w CO₂ S 784
 napawanie B 193, B 198
 napawanie brązem B 186
 napawanie dwoma warst-
 wami T 320
 napawanie dwuwarstwowe
 T 320
 napawanie elektrodą taś-
 mową S 807
 napawanie elektrożużlowe
 E 229
 napawanie EŻ E 229
 napawanie gazowe G 119
 napawanie jedną warstwą,
 napawanie jednowarst-
 wowe S 239
 napawanie ŁK S 745
 napawanie ŁK elektrodą
 taśmową S 767
 napawanie łukiem krytym
 S 745
 napawanie łukiem krytym
 elektrodą taśmową S 767
 napawanie łukowe A 403
 napawanie metodą MIG
 G 67
 napawanie metodą TIG
 T 280
 napawanie miedzi C 393
 napawanie palnikiem plaz-
 mowym P 102
 napawanie plazmowe P 102
 napawanie regeneracyjne
 szyn R 8

- napawanie stali nierdzewnej S 588
- napawanie stellitami S 653
- napawanie TIG T 280
- napawanie twarde metal S 172
- napawanie utwardzające H 25, T 172
- napawanie utwardzające ŁK S 740
- napawanie utwardzające łukiem krytym S 740
- napawanie utwardzające metodą MIG G 57
- napawanie utwardzające przy pomocy proszku H 32
- napawanie utwardzające przy pomocy proszku jako materiału dodatkowego H 32
- napawanie utwardzające stellitami S 653
- napawanie utwardzające w atmosferze CO₂ C 223
- napawanie utwardzające w CO₂ C 223
- napawanie utwardzające w osłonie gazu ochronnego G 110
- napawanie wibracyjne V 49
- napawanie wielowarstwowe M 309
- napawanie w osłonie CO₂ S 808
- napawanie żuźlowe E 229
- napawany metal D 53, S 783
- napelnialnia acetylen A 16
- naped głowicy spawalniczej W 327
- naped jazdy T 259
- naped posuwu głowicy spawalniczej W 327
- naped w układzie współrzędnych prostokątnych C 355
- napięcie biegu jałowego O 20
- napięcie elektrodowe E 153
- napięcie łuku A 360, T 262
- napięcie łuku plazmowego P 93
- napięcie łuku spawalniczego W 194
- napięcie na elektrodach V 61
- napięcie na elektrodzie E 153
- napięcie ponownego zajarzania R 135
- napięcie powierzchniowe S 794
- napięcie powierzchniowe jeziora spawalniczego S 795
- napięcie przebicia A 308
- napięcie przyspieszające wiązki elektronów E 198
- napięcie robocze łuku A 284
- napięcie słupa łuku A 347
- napięcie słupa łuku elektrycznego A 347
- napięcie spawania W 502
- napięcie stanu jałowego O 20
- napięcie wiązki elektronów E 198
- napięcie w okresie wyiskrzania F 190
- napięcie wyiskrzania F 190
- napięcie zajarzania I 7
- napięcie zapłonu I 7
- napięcie zwarcia S 157
- napoina S 805, W 622
- napoina ze stali nierdzewnej S 587, S 589
- naprawa spawaniem W 652
- naprawiać przez spawanie R 70
- naprawiać techniką spawania W 651
- naprężenia skurczowe spoiny W 666
- naprężenia skurczowe w spoinie W 666
- naprężenia szczątkowe R 72
- naprężenia szczątkowe w spoinie R 73
- naprężenia w spoinie W 676
- naprężenia w spoinie punktowej S 539
- naprężenia w zgrzeinie punktowej S 539
- naprężenie przy kruchym pękaniu B 180
- naprężenie rozciągające T 44
- naprężenie skurczowe S 168
- naprężenie spoiny W 673
- napylanie ciśnieniowe P 292
- napylanie materiału ceramicznego S 550
- napylanie proszkiem P 239
- napylanie proszkowe P 239
- napylony metal S 544
- narastanie spoiny W 668
- narękawek spawacza W 137
- naroli R 155
- narzędzie do oczyszczania dyszy N 82
- narzędzie do zgrzewania ultradźwiękowego U 26
- narzędzie lutownicze S 424
- narzędzie zgrzewalnicze W 489
- nasadka do cięcia C 554
- nasadka palnika gazowego G 122
- nasadka palnika spawalniczego W 495
- nastawialny zakres prądu spawania R 14
- nastawianie czasu jarzenia się łuku A 355
- nastawianie elektrody E 46
- nastawianie głowicy spawalniczej A 82
- nastawianie parametrów płomienia A 81
- nastawianie prądu spawania A 83
- nastawiona wartość prądu spawania W 444
- nastawiona wartość prądu spawania spawarki S 91
- nastawiony zakres pracy spawarki S 91
- następowanie po sobie spoin punktowych S 774
- następowanie po sobie zgrzein punktowych S 774
- następowanie spoin punktowych S 774
- następowanie zgrzein punktowych S 774
- następstwo warstw L 85
- następujące po sobie warstwy S 772
- następujące warstwy S 772
- nasylenie azotem N 33
- natężenie prądu łuku A 226
- natężenie prądu łuku elektrycznego A 226
- natężenie prądu spawania W 186
- natężenie prądu w okresie wyiskrzania F 182
- natężenie wiązki B 83
- natryskiwanie ciśnieniowe P 292
- natryskiwanie metalu M 279
- natryskiwanie plazmowe P 91, P 113
- natryskiwanie płomieniowe F 153
- natryskiwanie przy pomocy łuku elektrycznego E 20
- natryskiwanie przy pomocy strumienia plazmy P 113
- natryskiwanie stopionego metalu M 279
- natryskiwanie wiązek elektronów E 195
- natryskiwanie wiązek elektronów w próżni V 3
- natrysk małymi kroplami S 555
- natryskowe powlekane metal S 188
- natryskowe przechodzenie kropli S 557
- natryskowe przechodzenie metalu S 560
- natryskowe przenoszenie metalu S 560
- nauczyciel spawania W 339
- nawęglający płomień spawalniczy C 54
- nawęglanie kąpieli C 51
- nawęglanie kąpieli spawalniczej C 51
- nawęglanie stopiwa C 50
- nawilgocenie M 267
- nawodorowanie A 2
- neutralny płomień spawalniczy N 14
- neutralny topnik do spawania ŁK N 12
- neutralny topnik do spawania łukiem krytym N 12
- niebezpieczeństwo pękania D 3
- niebezpieczeństwo pękania na gorąco R 156
- niebezpieczeństwo pękania naprężeniowego R 158
- niebezpieczeństwo powrotu płomienia D 1
- niebezpieczeństwo przegrzania R 157
- niebezpieczeństwo przepalenia D 2
- niebezpieczeństwo wtrącenia żuźlowego D 4
- niebezpieczeństwo zażużlenia D 4
- niebieskie jąderko płomienia B 112
- niecałkowity przetop I 25
- nieciągłości spoiny W 113
- nieciągłości zgrzeiny W 113
- niedający się lutować N 38
- niedobór tlenu L 6
- niedokładny przetop I 25
- niedostateczne wtopienie P 186
- niedostateczny przetop I 26
- niedostateczny przetop w gardzieli rowka I 26
- niedostatek tlenu L 6
- nielutowany S 430
- nienadający się do spawania U 93
- nieobrobiony ścieg spoiny R 217
- nieotulona elektroda spawalnicza B 31
- nieregularne wtopienie N 59
- nieregularności spoiny W 113
- nieregularności zgrzeiny W 113
- nieregularny przetop I 142
- nierównomierne wtopienie N 59
- nieruchoma elektroda F 104
- nieruchoma szczeka S 632
- niespawalny N 61
- niespawany U 94
- niepokojnie jarzący się łuk T 286
- niestabilność łuku A 285
- niestabilność łuku elektrycznego A 285
- niestabilność łuku elektrycznego A 285
- niestapająca się elektroda N 40
- niestapająca się elektroda do spawania łukowego N 39
- niestopowy U 45
- nietopiąca się elektroda N 40
- nietopliwa elektroda N 40
- nietopliwa elektroda wolframowa N 45
- niewrażliwość na warunki spawania I 90
- niewrażliwy na pękanie I 9
- nieżelazny metal dodatkowy N 51
- nikłowy materiał dodatkowy N 22
- niska częstotliwość L 172
- niskowęglowy drut spawalniczy L 164
- nitospawanie R 159
- normalizować N 63
- normalizowanie N 64
- normalna pozycja spawania N 68
- norma na elektrody E 143
- norma na elektrody spawalnicze W 279
- normy dotyczące badania spoiny W 531
- normy dotyczące odbioru spoiny W 531
- normy dotyczące sprawdzania spoiny W 531
- nośnik transportowy urządzeń spawalniczych W 189
- nośnik urządzeń spawalniczych W 189
- numerycznie sterowana maszyna do cięcia kształtowego N 105
- obciążalność prądowa elektrody C 530
- obciążalność spoiny W 140
- obciążalność zgrzeiny W 140
- obieg żuźla S 306
- objętość kropli D 190
- objętość spoiny W 698
- objętość stopiwa V 63
- objętość zgrzeiny W 698
- obliczenie spoiny W 77
- obliczenie spoiny pachwinowej C 4
- obliczenie wytrzymałościowe S 688
- obniżenie prądu spawania R 54
- obniżenie się wytrzymałości F 4
- obniżenie temperatury elektrody E 109
- obowiązkiem odbioru /z A 9
- obrabiarka spawalnicza W 347
- obracająca się elektroda R 208
- obraz płomienia F 148
- obrotnik karuzelowy T 288
- obrotowe oprzyrządowanie spawalnicze R 214
- obróbka E 8
- obróbka cieplna H 90
- obróbka cieplna z zastosowaniem nagrzewania indukcyjnego H 91
- obróbka dodatkowa (kończąca) [mechaniczna] A 86
- obróbka nadłuwu spoiny W 168
- obróbka po spawaniu P 216
- obróbka przy pomocy łuku elektrycznego A 296
- obróbka rowka spawalniczego G 241
- obróbka termiczna po spawaniu P 212
- obszar cięcia C 553
- obszar jeziora spawalniczego W 625
- obszar spawania A 405
- obwódowa spoina pachwinowa C 144

- obwodowa spoina pachwinowa wykonana automatycznie A 522
- obwodowe spawanie elektrodozłowe (EŻ) E 219
- obwodowe spawanie żużlowe E 219
- obwód prądu spawania W 83
- obwód przemiennego prądu spawania A 59
- obwód spawalniczy A 377
- obwód spawania W 83
- obwód spawania łukowego A 377
- ocena spoiny W 152
- ocena stopiwa W 572
- ochłodzenie stopiwa W 562
- ochroniacze nóg spawacza W 453
- ochrona argonowa A 427
- ochrona gazem obojętnym I 64
- ochrona gazem szlachetnym I 64
- ochrona gazowa G 115
- ochrona gazowa w postaci argonu A 427
- ochrona gazowa w postaci CO₂ C 424
- ochrona kąpiel żużlowej S 131
- ochrona oczu E 313
- ochrona odwrótnej strony spoiny R 144
- ochrona przed pożarem przy cięciu C 561
- ochrona przed pożarem przy spawaniu W 294
- ochrona ramion W 450
- ochrona spoiny P 357
- ochrona twarzy F 1
- ochrona zgrzeiny P 357
- ochrona z żużla S 334
- ochronna odzież spawacza W 619
- ochronna osłona gazowa G 25
- ochronna otoczka gazowa G 34
- ochronne zasłony spawacza W 255
- ochronne zasłony stanowiska spawacza W 255
- oczko lutownicy S 399
- oczyszczanie części spawanych W 548
- oczyszczanie elektrody E 59, E 69
- oczyszczanie oskardzikiem C 120
- oczyszczanie po lutowaniu P 213
- oczyszczanie po spawaniu P 215
- oczyszczanie po zgrzewaniu P 215
- oczyszczanie proszkowe P 241
- oczyszczanie przed lutowaniem P 278
- oczyszczanie spoiny W 85
- oczyszczanie tlenowo-proszkowe P 241
- oczyszczanie włną stalową S 651
- odbiorowe spawanie metodą EŻ H 204
- odbiorowe złącze spawane H 207
- odbiorowy A 9
- odcinek spoiny P 200
- odcinek zgrzeiny P 200
- odcisk znaku spawacza W 621
- oddawanie prądu spawania W 247
- oddziaływanie kropli D 182
- oddział badań spawalniczych W 430
- oddział spawalniczy W 262
- oddział technologii spawania W 474
- oddziaływanie karbu N 75
- oddzielne wyposażenie wodne W 394
- oderwanie się kropli metalu M 166
- odgazowanie D 42
- odgazowywacz tlenu O 127
- odkształcenie elektrody E 79
- odkształcenie przy spawaniu W 259
- odkształcenie skurczowe S 166
- odkształcenie spawalnicze W 259, W 266
- odległość łuku A 263
- odlewnicza żywica epoksydowa E 267
- odłożenie żużla S 313
- odnawiacz R 33
- odnawianie R 34
- odporność na gorące pękanie H 257
- odporność na kruche pękanie R 106, S 3
- odporność na pękanie C 489
- odporność na pękanie metalu spoiny W 564
- odporność na pękanie naprężeniowe S 697
- odporność na powstawanie porów R 107
- odporność na tworzenie się zgorzeli S 11
- odporność na wysoką temperaturę H 220
- odporność spoiny na obciążenia udarowe W 178
- odporność spoiny na pękanie R 108
- odporność zgrzeiny na pękanie R 108
- odporny na gorące pękanie I 9
- odporny na korozję C 420
- odporny na pękanie C 496
- odporny na porowatość R 131
- odporny na powrót płomienia B 3/4
- odporny na wysoką temperaturę H 217
- odpowiedni do spawania C 344
- odprowadzanie ciepła przy spawaniu D 131
- odprowadzanie ciepła przy zgrzewaniu D 131
- odpryski metalu S 469
- odpryski stopionego metalu S 469
- odrywanie kropli D 182
- odstęp brzegów do spawania S 461
- odstęp brzegów przygotowanych do spawania S 461
- odstęp dyszy N 84
- odstęp gardzieli R 203
- odstęp gardzieli rowka spawalniczego R 203
- odstęp końca elektrody od blachy E 150
- odstęp końcówka stykowa – materiał spawany C 327
- odstęp między elektrodą i materiałem spawanym E 165
- odstęp od krawędzi E 2
- odstęp palnika T 206
- odstęp płomienia F 136
- odstęp pomiędzy dyszą a blachą N 88
- odstęp pomiędzy elektrodami E 141
- odstęp pomiędzy końcówką dyszy spawalniczej a materiałem spawanym T 171
- odstęp między palnikiem a materiałem spawanym T 207
- odstęp pomiędzy ramionami W 11
- odstęp rowka W 165
- odstęp rowka spawalniczego W 165
- odstęp spawalniczy W 311
- odstęp spoin punktowych S 519
- odstęp szczęk D 91
- odstęp szczęk początkowy I 79
- odstęp szczęk po zgrzewaniu F 75
- odstęp szczęk przed zgrzewaniem I 79
- odstęp zgrzeiny punktowych S 519
- odsysanie dymów spawalniczych F 352
- odsysanie topnika P 229
- odtleniacz D 47
- odwadniacz W 14
- odwęganie D 31
- odwrotna biegunowość R 138
- odwrotna biegunowość przy spawaniu prądem stałym D 15
- odwrotna próba zginania R 137
- odwrotna strona spoiny R 27
- odzież azbestowa A 460
- odzież ochronna S 2
- odyskiwanie topnika F 264
- odżulanie spoiny C 124
- ogłanianie elektrody P 369
- ogarek S 716
- ograniczanie jeziora spawalniczego S 779
- ograniczenie prądu spawania W 244
- ogranicznik czasu zgrzewania W 93
- ogranicznik prądu spawania W 245
- okno [pomiędzy ramionami zgrzewarki] T 138
- okolica spoiny C 139, F 51
- okolica zgrzeiny C 139
- okrawanie F 195
- okres jarzenia łuku A 283
- okres jarzenia się łuku A 283
- okres nagrzewania H 68
- okres nagrzewania po spawaniu P 211
- okres nagrzewania po zgrzewaniu P 211
- okres nagrzewania wstępnego P 267
- okres podgrzewania wstępnego P 267
- okres spawania W 116
- okres wyiskrzania F 186
- okres zwarcia S 153
- określenie techniczne źródła prądu spawania danymi znamionowymi W 150
- okrężny przewód tlenowy O 139
- okulary ochronne P 359
- okulary ochronne szczelne C 453
- okulary ochronne szczelne z osłonami bocznymi C 453
- okulary spawalnicze W 316
- ołowiana spoina L 91
- ołówkowy uchwyt P 26
- ołówkowy uchwyt elektrody P 26
- ołów lutowniczy L 88
- omalowanie powierzchni ukosowania F 167
- opadająca charakterystyka statyczna D 180
- opadająca charakterystyka statyczna źródła prądu D 180
- opadająca charakterystyka zewnętrzna D 180
- opadająca charakterystyka zewnętrzna źródła prądu D 180
- opary cynku Z 2
- operacja cięcia C 572
- operacja cięcia gazowego F 127
- operacja cięcia tlenem F 127
- operacja cięcia tlenowego F 127
- operacja spawalnicza W 392
- operacja spawania W392
- operacja spawania gazowego G 174
- operacja spawania łukowego A 388
- operacja zgrzewania gazowego G 174
- opieka spawalnicza W 284
- opona przewodu spawalniczego W 211
- oporność cieplna spoiny W 688
- oporność elektryczna spoiny W 141
- oporność łuku A 327
- oporność łuku elektrycznego A 327
- oporność metalu spoiny R 87
- oporność powierzchniowa S 791
- oporność spoiny W 654
- oporność styku C 324
- oporność styku pomiędzy elektrodą i blachą E 67
- oporność termiczna spoiny W 688
- oporność warstwy pośredniczącej I 99
- oporność zgrzeiny W 654
- oporność żużla S 332
- oporowa zgrzeina punktowa R 96
- oporowa zgrzewarka do rur E 28
- oporowa zgrzewarka punktowa R 102
- oporowa zgrzewarka punktowa ze zgrzewadłem pistoletowym R 85
- oporowa zgrzewarka punktowa ze zgrzewadłem pistoletowym do zgrzewania jednostronnego R 85
- oporowe doczołowe zgrzewanie iskrowe R 82
- oporowe zgrzewanie iskrowe R 82
- oporowe zgrzewanie kołkowe R 104
- oporowe zgrzewanie punktowe R 99
- oporowe zgrzewanie udarowe R 88
- oporowe zgrzewanie zgniotowe R 83
- opór powierzchniowy S 791
- opór styku C 324
- opór styku pomiędzy elektrodą i blachą E 67
- opór warstwy pośredniczącej I 99
- opór zgrzewania W 431
- opróżnienie butli E 254
- oprzyrządowanie do cięcia F 122
- oprzyrządowanie do cięcia płomieniowego F 122
- oprzyrządowanie do formowania spoiny M 269
- oprzyrządowanie do formowania zgrzeiny M 269
- oprzyrządowanie do lutowania S 400
- oprzyrządowanie do lutowania indukcyjnego I 40

oprzyrządowanie do szczepiania T 12
 oprzyrządowanie do spawania łukiem plazmowym P 98
 oprzyrządowanie do spawania łukowego J 6
 oprzyrządowanie do spawania plazmowego P 98
 oprzyrządowanie do spawania punktowego metodą TIG G 143
 oprzyrządowanie do spawania punktowego TIG G 143
 oprzyrządowanie do spawania wiązki elektronów E 207
 oprzyrządowanie do spawania wzdłużnego L 152, L 156
 oprzyrządowanie do spoin obwodowych J 7
 oprzyrządowanie do zgrzewania kuziennego F 285
 oprzyrządowanie do zgrzewania oporowego R 124
 oprzyrządowanie do zgrzewania wzdłużnego L 152
 oprzyrządowanie mocujące J 5
 oprzyrządowanie mocujące do spawania ręcznego J 8
 oprzyrządowanie obrotowe T 287
 oprzyrządowanie spawalnicze W 297
 oprzyrządowanie stałe S 663
 oscylacja łuku A 305
 oscylacja łuku elektrycznego A 305
 oskardzik C 121, C 122
 osłanianie grani argonem A 424
 osłona argonowa A 447
 osłona brezentowa spawacza W 476
 osłona ciepła H 79
 osłona gazowa G 115
 osłona gazowa grani R 200
 osłona gazowa z helu H 123
 osłona gazu obojętnego I 64
 osłona gazu szlachetnego I 64
 osłona grani R 200
 osłona grani spoiny przy pomocy helu H 122
 osłona kąpielii żużlowej S 131
 osłona łuku A 330
 osłona łuku spawalniczego A 330
 osłona ochronna S 4
 osłona ochronna oczu E 316
 osłona ochronna ręki H 10
 osłona ochronna ręki dla spawacza elektrycznego A 383
 osłona ochronna z helu H 119
 osłona odwrotnej strony spoiny R 144
 osłona ręki H 10
 osłona ręki dla spawacza elektrycznego A 383
 osłona spawalnicza W 445
 osłona spoiny P 357, W 663
 osłona termiczna H 79
 osłona twarzy F 2
 osłona z argonu A 447
 osłona z gazu szlachetnego I 53
 osłona zgrzeiny P 357
 osłona z żużla S 334
 osobne wyposażenie wodne W 394
 osprzęt do cięcia C 588
 osprzęt do spawania elektrycznego E 37
 osprzęt spawalniczy W 466

ostatnia warstwa stopiwa C 462
 ostry szczyt napięcia łuku A 364
 osuszanie powietrza A 102
 oszczędzacz gazu G 101
 os dyszy N 80
 os elektrody E 49
 os łuku A 229
 os palnika spawalniczego A 596
 os spoiny W 61
 os ścięgu spawalniczego A 595
 os uchwytu spawalniczego A 596
 os wiązki elektronów E 179
 otoczenie łuku A 359
 otoczenie łuku elektrycznego A 359
 otoczka gazowa G 21
 otoczka gazu ochronnego I 52
 otoczka ochronna z helu H 119
 otoczka płomienia F 138
 otoczka z gazu szlachetnego I 53
 otulina C 201
 otulina celulozowa C 86
 otulina elektrod spawalniczych W 272
 otulina elektrody E 74
 otulina elektrody ilmenitowa T 173
 otulina elektrody rutyłowa T 173
 otulina ilmenitowa T 173
 otulina kwaśna A 44
 otulina maczana D 110
 otulina ochronna P 364
 otulina o małej zawartości wodoru L 178
 otulina prasowana E 310
 otulina pręta spawalniczego W 443
 otulina rutyłowa R 228, T 173
 otulina utleniająca I 134
 otulina zanurzana D 110
 otulina zasadowa L 123, L 178
 otulina zawierająca rutył R 228
 otulina zawierająca składniki stopowe A 121
 otulina elektroda do spawania ręcznego M 49
 otulina elektroda metalowa C 458
 otulina elektroda spawalnicza C 199
 otulony drut spawalniczy C 459
 otulony pręt dodatkowy C 198
 otulony pręt spawalniczy C 200
 otwór dyszy Nr 81
 otwór dyszy palnika O 42
 otwór powierzchniowy H 67
 otwór wlotowy dyszy T 168
 otwór w kształcie dziurki od klucza K 4
 otwór wykonany laserem L 49
 otwór wlotowy dla gazu G 90
 otwór wlotowy dla helu H 120
 otwór wlotowy dyszy T 168
 otwór wlotowy dyszy palnika O 42
 oznaczenie elektrody E 113
 oznaczenie spoiny W 468
 oznaczenie symboliczne spoiny W 468
 oznaczeniowy odcisk elektrody E 115

P

pachwinowe spawanie elektrożużlowe E 236
 pachwinowe spawanie żużlowe E 236
 pakiet elektrod P 1
 pakiet termitowy W 215
 palnik T 188
 palnik acetylenowo-powietrzny A 92
 palnik acetylenowo-tlenowy O 95
 palnik acetylenowo-tlenowy wielopłomieniowy M 305, O 96
 palnik acetylenowy A 39, A 42
 palnik acetylenowy do lutowania A 36
 palnik do cięcia C 593
 palnik do cięcia acetylenowo-tlenowego O 88
 palnik do cięcia gazowego G 27, O 94
 palnik do cięcia grubych bloków H 98
 palnik do cięcia łukiem plazmowym P 83
 palnik do cięcia metodą TIG T 141
 palnik do cięcia plazmowego łukiem bezpośrednim (swobodnym) T 235
 palnik do cięcia pod wodą U 58
 palnik do cięcia proszkowego P 240
 palnik do cięcia rur T 264
 palnik do cięcia tlenem O 123
 palnik do cięcia żeliwa C 63
 palnik do hartowania F 142
 palnik do lutowania G 16, S 425
 palnik do lutowania twardego B 169
 palnik do nagrzewania H 72
 palnik do nagrzewania wstępnego P 269
 palnik do napawania proszkowego P 227
 palnik do obcinania rur T 264
 palnik do oczyszczania proszkowego P 242
 palnik do odrdzewiania F 112
 palnik do podgrzewania wstępnego P 269
 palnik do pracy pod wodą U 65
 palnik do ręcznego spawania [metoda] TIG G 134
 palnik do rowkowania G 203
 palnik do skórowania proszkowego P 237
 palnik do spawania acetylenowo-tlenowego O 107
 palnik do spawania gorącym powietrzem H 253
 palnik do spawania i cięcia C 275, W 187
 palnik do spawania łukiem plazmowym P 101
 palnik do spawania metodą TIG G 157
 palnik do spawania plazmowego P 101
 palnik do spawania punktowego [metoda] TIG T 148
 palnik do spawania rur P 68
 palnik do spawania TIG G 157
 palnik do spawania tworzyw sztucznych P 148
 palnik do spawania tworzyw termoplastycznych T 89
 palnik do usuwania zgorzeliny D 64
 palnik do wycinania rur T 264
 palnik do żłobienia F 140
 palnik do żłobienia płomieniowego F 149
 palnik do żłobienia tlenem S 13
 palnik dwugłowicowy T 304
 palnik dwupłomieniowy T 300
 palnik gazowy do rowkowania G 206
 palnik gazowy dwustrumieniowy D 200
 palnik inżektorowy I 82
 palnik inżektorowy do cięcia I 83
 palnik inżektorowy do spawania L 194
 palnik jednopłomieniowy S 218
 palnik łukowo-tlenowy O 109
 palnik maszynowy do cięcia M 5
 palnik na gaz i sprężone powietrze C 279
 palnik na gaz palny i powietrze G 11
 palnik na gaz palny i sprężone powietrze C 279
 palnik na gaz ziemny i tlen N 4
 palnik niskiego ciśnienia na gaz ziemny i tlen I 85
 palnik niskiego lub wysokiego ciśnienia P 296
 palnik o bardzo małych wymiarach M 221
 palnik odporny na powrót płomienia B 5
 palnik o wysokiej wydajności H 104
 palnik o wysokiej wydajności chłodzony wodą W 7
 palnik pierścieniowy R 153
 palnik plazmowy P 92, P 123
 palnik plazmowy do napawania P 103
 palnik plazmowy dwustrumieniowy D 199
 palnik plazmowy z łukiem bezpośrednim (swobodnym) T 234
 palnik plazmowy z łukiem niezależnym N 56
 palnik powietrzny G 11
 palnik propanowy P 352
 palnik przewodzący ręcznie M 86
 palnik ręczny M 86, M 94
 palnik równoprężny E 268
 palnik smoczkowy I 82
 palnik smoczkowy do cięcia I 83
 palnik smoczkowy do spawania L 194
 palnik spawalniczy W 490
 palnik spawalniczy chłodzony wodą W 9
 palnik spawalniczy wysokiego ciśnienia H 192
 palnik standardowy S 610, S 614
 palnik TIG G 157, T 149
 palnik TIG chłodzony powietrzem A 99
 palnik tlenowy O 149
 palnik trójprzewodowy T 117
 palnik uniwersalny U 82
 palnik wielopłomieniowy M 306
 palnik wodorowo-tlenowy O 156
 palnik wysokiego ciśnienia H 190
 palnik z chłodzeniem powietrznym T 211
 palnik z łukiem bezpośrednim T 236
 palnik z łukiem niezależnym N 57

- palnik z mieszaniam wewnętrznym M 261
palnik zwykły S 610, S 614
paleczka do spawania acetylenowo-tlenowego O 105
paleczka do spawania gazowego O 105
papier azbestowy A 462
para elektrod P 4
parametr lutowania S 412
parametr spawalniczy W 283
parametr spoiny W 623
parametry łuku A 245, A 310
parametry łuku elektrycznego A 245
parametry procesu lutowania twardego B 161
parametry spawalności W 45
parametry spawania wiązką elektronów E 209
parametry zgrzewalności W 45
partia elektrod E 119
partia topnika F 234
pary cynku Z 2
pasmowe wtrącenie tlenkowe L 127
pasmowe wtrącenie tlenku L 127
pasmowe wtrącenie żuźłowe S 324
pasowanie F 103
pasta do lutowania S 413
pasta do lutowania twardego B 159
pasta do napawiania utwardzającego H 43
pasta lutownicza S 413
pasta spawalnicza W 397
patent spawalniczy W 398
pełni automatyczny proces spawania /w F 350
pełni zautomatyzowana maszyna do spawania w osłonie CO₂ /w F 341
pełni zautomatyzowana maszyna do spawania (zgrzewania) wzdłużnego /w F 336
peizanie C 508
penetrant D 216, L 135
personel nadzoru spawalniczego W 465
pewność części spawanych W 554
pęcherz gazowy G 89
pęcherz powierzchniowy H 67
peknięcie na gorąco materiału podstawowego B 46
peknięcie na gorąco materiału rodzimego B 46
peknięcie na gorąco metalu spoiny W 578
peknięcie na zimno C 229
peknięcie spoiny W 96
peknięcie ściegu graniowego R 181
peknięcie wzdłużne L 145
peknięcie C 481
peknięcie ciągławe D 203
peknięcie krateru C 500
peknięcie na gorąco w metalu spoiny W 577
peknięcie naprężeniowe S 695
peknięcie na zimno C 228
peknięcie od korozji naprężeniowej S 694
peknięcie osi ściegu C 88
peknięcie plastyczne D 203
peknięcie pod ściegiem U 46, U 49
peknięcie poprzeczne C 513
peknięcie powierzchniowe S 781
peknięcie powierzchniowe spoiny W 679
peknięcie przy hartowaniu H 23
peknięcie skurczowe S 165
peknięcie spawalnicze W 231
peknięcie spoiny W 95
peknięcie stopiwa W 573
peknięcie wewnętrzne I 114
peknięcie w grani R 183
peknięcie w kraterze końcowym spoiny W 144
peknięcie w linii środkowej ściegu C 88
peknięcie w materiale podstawowym B 45
peknięcie w materiale rodzimym B 45
peknięcie w metalu spoiny W 563
peknięcie w stopiwie W 573
peknięcie w strefie wpływu ciepła H 47, H 50
peknięcie w warstwie graniowej R 195
peknięcie wzdłużne L 144
peknięcie zgrzeiny W 95
peknięcie zmęczeniowe F 5
peknięć /bez C 484
piec do karbidu C 22
piec do lutowania S 402
piec do lutowania twardego B 152
piec do nagrzewania wstępnego P 265
piec do podgrzewania wstępnego P 265
piec do suszenia elektrod E 50, E 84
piec lutowniczy S 402
piec łukowy A 274
piec spawalniczy W 308
pierzście miedziany C 382
pierzście miedziany chłodzony wodą C 345
pierzście szyjki butli C 604
pierzście topnikowy F 28
pierzście w postaci podkładki B 13
pierzście w postaci wkładki B 13
pierwiastek stopowy A 128
pierwsza warstwa F 101
piezoelektryczny generator drgań P 49
pinch-efekt P 54
pionowa pozycja spawania V 38
pionowa regulacja ustawienia palnika T 201
pionowa spoina czołowa V 13
pionowa spoina pachwinowa V 20
pionowa spoina pachwinowa wykonana z dołu do góry V 31
pionowa spoina pachwinowa wykonana z góry na dół V 14
pionowa spoina pachwinowa z dołu do góry V 31
pionowa spoina pachwinowa z góry na dół V 14
pionowa spoina wykonana ŁK V 28
pionowa spoina wykonana łukiem krytym V 28
pionowe spawanie elektro-żuźłowe V 19
pionowe spawanie ŁK V 29
pionowe spawanie łukiem krytym V 29
pionowe spawanie żuźłowe V 19
pionowy szew zewnętrzny V 27
pistolet G 254
pistolet do elektronitowania A 335
pistolet do łukowego spawania punktowego A 335
pistolet do metalizacji natryskowej M 190
pistolet do metalizacji natryskowej przy pomocy łuku elektrycznego A 313
pistolet do metalizacji proszkowej P 238
pistolet do napylania S 546
pistolet do natryskiwania S 546
pistolet do natryskiwania łukowego E 22
pistolet do natryskiwania plazmowego P 112
pistolet do natryskiwania płomieniowego F 154
pistolet do punktowego spawania metodą TIG G 144
pistolet do punktowego spawania TIG G 144
pistolet do przebijania H 233
pistolet do przypawiania sworzni S 720
pistolet do przypawiania sworzni metodą Nelson N 9
pistolet do spawania metodą MIG G 64, G 74, I 54
pistolet do spawania metodą TIG G 133, G 152
pistolet do spawania punktowego S 532
pistolet do spawania ręcznego w atmosferze CO₂ C 256
pistolet do spawania ręcznego w CO₂ C 256
pistolet do spawania TIG G 133, G 152
pistolet do spawania w CO₂ C 222
pistolet do zgrzewania punktowego S 532
pistoletowy uchwyt spawalniczy P 71
pistolet plazmowy P 88
pistolet ręczny M 66
pistolet ręczny do zgrzewania punktowego H 9
pistolet spawalniczy G 254
pistolet spawalniczy dużej mocy H 105
pistolet spawalniczy na gorący gaz H 266
pistolet spawalniczy ogrzewany elektrycznie E 13
pistolet spawalniczy ogrzewany gazem G 43
pistolet spawalniczy o wysokiej wydajności H 105
pistolet zgrzewalniczy G 260
plamka anodowa A 210
plamka katodowa C 77
plamka promieni laserowych S 515
plamka świetlna lasera L 64
plan kolejności cięcia gazowego C 585
plan kolejności cięcia plazmowego F 130
plan kolejności cięcia gazowego C 585
plan kolejności cięcia płomieniowego F 130
plan kolejności cięcia tlenem C 585
plan kolejności cięcia tlenowego C 585
plan kolejności spawania W 442
plan spawania W 439
plan spawania punktowego metodą TIG G 146
plan spawania punktowego TIG G 146
plastyka spawalnicza W 132
plastyk-spawalnik W 440
platerować drogą lutowania B 138
platerować walcowaniem R 170
platerowane wybuchowe E 300
platerowane wybuchem E 300
platerowanie drogą lutowania B 139
platerowanie łukiem plazmowym P 89
platerowanie plazmowe P 89
platerowanie przez napawianie W 107
platerowanie walcowaniem R 171
plazma argonowa A 435
plazma argonu A 435
plazma azotowa N 31
plazma CO₂ C 361
plazma dwutlenku węgla C 361
plazma helu H 124
plazma łuku A 314
plazma sprężonego powietrza A 110
plazma z azotu N 31
plazmotron P 111
plazmowe napawianie utwardzające H 33
plus na elektrodzie R 140
plus na elektrodzie przy spawaniu prądem stałym D 15
płaska charakterystyka napięcia w funkcji prądu F 207
płaska spoina pachwinowa S 598
płaski koniec F 213
płaski koniec elektrody F 208
płaszcz butli C 600
płaszcz gazowy G 21
płaszcz stalowy C 47
płaszczyna robocza F 213
płaszczyna spawania W 402
płaszcz z blachy stalowej O 47
płomieniowe hartowanie powierzchniowe F 158
płomieniowy pistolet do metalizacji natryskowej F 146
płomień F 110
płomień acetylenowo-powietrzny A 91
płomień acetylenowo-tlenowy G 35, O 101
płomień acetylenowy A 20
płomień dymiący S 357
płomień gazu miejskiego O 111
płomień gazu palnego i tienu F 322
płomień gazu ziemnego i tienu O 163
płomień metanowy M 199
płomień miękki S 364
płomień nawęglający C 53
płomień normalny N 66
płomień palnika do cięcia C 594
płomień palnika gazowego T 198
płomień podgrzewający H 65, P 262
płomień propanowo-tlenowy O 165
płomień propanowy P 350
płomień redukujący R 44
płomień spawalniczy palnika acetylenowo-tlenowego O 104
płomień spawalniczy W 298
płomień tnący C 562
płomień twardy H 34
płomień utleniający O 82
płomień wodorowo-tlenowy O 155
płomień wodorowy H 288
płomień zapłonowy F 52
płomień z nadmiarem acetyleny E 278
płomień z nadmiarem gazu E 280

plomień z nadmiarem tlenu E 285
 plyn przeciwko przyklejaniu się odprysków A 215
 płyta W 404
 płyta dobiegowa S 625
 płyta elektrodowa E 130
 płyta formująca M 271
 płyta miedziana z rowkiem G 237
 płyta mocująca W 404
 płyta wybiegowa R 225
 pneumatyczna zgrzewarka doczołowa A 106
 pneumatyczna zgrzewarka liniowa A 107
 pneumatyczna zgrzewarka punktowa A 108
 pneumatyczne narzędzie do zgrzewania na zakładkę P 170
 pneumatyczne narzędzie zgrzewalnicze P 172
 pneumatyczny ogranicznik czasu P 171
 pneumatyczny regulator czasu P 171
 поближе łuku A 359
 поближе łuku elektrycznego A 359
 поближе spoiny P 366
 pobór acetyleny D 125
 pobór CO₂ C 213
 pobór energii przez łuk A 269
 pobór energii spawania W 281
 pobór gazu G 88
 początek przecięcia S 621
 początek spoiny S 627
 początek szwu spoiny B 88
 początek szwu zgrzeiny B 88
 początkowy punkt cięcia S 623
 podajnik drutu do spawania metodą MIG G 81
 podajnik drutu pchający ciągnący P 409
 podajnik drutu pracujący przy stałej szybkości posuwu drutu C 296
 podajnik drutu spawalniczego W 509
 podajnik elektrody E 93
 podajnik na cienki drut F 86
 podajnik posuwający drut ze stałą szybkością C 295
 podatność do cięcia S 548
 podawanie drutu W 732
 podawanie drutu spawalniczego F 16
 podawanie materiału dodatkowego F 40
 poddające się zagniataniu na gorąco H 82
 poddający się lutowaniu twardemu B 134
 poddający się zgrzewaniu zgniotowemu C 6
 poddający się zgrzewaniu zgniotowemu na zimno C 6
 podest spawalniczy W 406
 podgrzewacz do CO₂ C 225
 podgrzewać po spawaniu H 88
 podgrzewać przed spawaniem H 89
 podgrzewanie przed spawaniem P 308
 podgrzewanie wstępne P 260, P 308
 podkładka aluminiowa A 152
 podkładka do układania warstwy graniowej R 180
 podkładka grafitowa G 218
 podkładka metalowa M 158
 podkładka miedziana C 366
 podkładka spawalnicza W 62
 podkładka stalowa S 638

podkładka taśmowa B 18
 podkładka topnikowa F 232
 F 266
 podkładka warstwy graniowej R 180
 podkładka z blachy stalowej S 638
 podkładka z rowkiem G 236
 podkładka z rowkowaną G 236
 podkładka z taśmy aluminiowej B 16
 podkładka z taśmy miedzianej C 366
 podłączenie elektrody C 287
 podłączenie przewodu spawalniczego W 209
 podłączenie ujemnego bieguna do elektrody S 674
 podłączenie ujemnego bieguna do elektrody przy spawaniu łukiem krytym S 675
 podobieństwo do metalu rodzimego S 191
 podobny do metalu rodzimego S 192
 podolna pozycja spawania H 246
 podrażnienie oczu E 312
 podręczny pojemnik na elektrody E 53
 podstawa łuku A 328
 podstawa łuku spawalniczego A 328
 podstawa spoiny B 127
 podstawowy czas spawania A 53
 podtopienie U 50
 podtopienie na ścianie bocznej w przejściu spoiny pachwinowej S 175
 podtrzymanie łuku A 298
 podtrzymanie łuku spawalniczego A 298
 poduszka topnikowa M 136, F 166
 podwodne spawanie łukowe U 56
 podwójna zgrzewarka punktowa T 306
 podziałka spoin punktowych S 516
 podziałka spoiny P 72
 podziałka zgrzeiny punktowych S 516
 podziałka zgrzeiny P 72
 pogazowanie A 85
 pojawienie się pęknięć w połączeniu spawnym C 488
 pojawienie się rys w połączeniu spawnym C 488
 pojedyncza elektroda S 208
 pojedyncza warstwa S 230
 pojedyncza warstwa stopiwa S 230
 pojedyncza zgrzeina garbowa S 260
 pojedyncze urządzenie spawalnicze I 35
 pojedynczy garb S 259
 pojedynczy łuk S 194
 pojedynczy palnik S 271
 pojedynczy palnik do cięcia S 207
 pojedynczy palnik plazmowy S 257
 pojedynczy ścieg S 197
 pojedynczy uchwyt elektrody plazmowy S 257
 pojedynczy uchwyt plazmowy S 257
 pojemnik na argon A 418
 pojemność butli G 20
 pokazowy zakład spawalniczy W 261
 pokaz spawalniczy W 260
 pokaz techniki spawalniczej W 260

pokrycie żużlem S 307
 pole jeziorka spawalniczego W 625
 pole spawania aluminium A 174
 położenie spoiny pachwinowej F 57
 połączenie aluminium lutowaniem twardym B 141
 połączenie doczołowe zgrzane iskrowo F 200
 połączenie dwupunktowe D 210
 połączenie grzbietowe F 163
 połączenie jednopunktowe S 266
 połączenie spawane F 378, W 131
 połączenie spawane o strukturze ferrytyczno-austenicznej F 23
 połączenie spawane sworzni A 350
 połączenie spawane sworzni z materiałem podstawowym A 350
 połączenie spawane wykonane przy pomocy spawania łukowego A 373
 połączenie spawane wykonane w atmosferze gazu G 105
 połączenie spawane wykonane w osłonie gazu G 105
 połączenie spawane wysokiej jakości H 207
 połączenie spoinami pachwinowymi F 66
 połączenie spoinami pachwinowymi z odstępem O 39
 połączenie spoinami pachwinowymi z odstępem brzegu O 39
 połączenie spoiny S 25
 połączenie szkło-metal G 197
 połączenie teowe spoinami pachwinowymi bez odstepu C 184
 połączenie trzech blach J 26
 połączenie wykonane przy pomocy spawania plazmowego P 139
 połączenie wykonane przy pomocy spawania w atmosferze CO₂ C 466
 połączenie wykonane przy pomocy spawania w CO₂ C 466
 połączenie wykonane przy pomocy spawania wiązką elektronów E 201
 połączenie wykonane przy pomocy spawania w osłonie CO₂ C 466
 połączenie wykonane w procesie spawalniczym J 29
 połączenie zgrzane iskrowo F 200
 połączenie zgrzeiny S 25
 połączenie zgrzewane garbowo P 338
 połączenie przez spawanie J 14
 połączone przez zgrzewanie J 14
 położenie elektrody E 132
 położenie jeziorka spawalniczego W 642
 położenie palnika spawalniczego P 207
 położenie spoiny W 636
 położenie spoiny punktowej L 139
 położenie uchwytu spawalniczego P 207
 położenie zgrzeiny punktowej L 139

pomiar czasu spawania M 118
 pomiar czasu zgrzewania M 118
 pomiar prądu spawania W 246
 pomiar temperatury spawania M 117
 pomiar wtopienia M 116
 pomiary korygujące C 417
 pomiary korygujące przeciwko uginaniu się łuku C 417
 pomieszczenie służące do spawania W 436
 pomocnicze źródło prądu A 593
 ponowne spawanie R 146
 ponowne suszenie R 29
 ponowne zajarzenie R 57
 ponowne zajarzenie elektrody E 136
 ponowne zajarzenie łuku A 326
 ponowne zajarzenie łuku spawalniczego A 326
 ponownie lutować R 132
 ponownie spawać R 145
 ponownie suszyć R 28
 ponownie zajarzać R 134
 ponownie zapalać R 134
 ponowny zapłon R 57
 poparzenie skóry S 295
 poprawność stwierdzona na podstawie badań rentgenowskich X 6
 poprawność w wyniku badań rentgenowskich V 8
 poprawny w wyniku badań rentgenowskich X 7
 poprzeczna spoina pachwinowa T 247
 por P 60
 poradnia spawalnicza W 220
 porażenie oczu E 311
 porcja materiału M 110
 porcja termitu W 409
 poręczny pojemnik na elektrody E 53
 porowatość grani R 197
 porowatość spoiny W 635
 porowatość warstw pośrednich I 131
 porowaty metal spoiny P 192
 porów /bez P 189
 por pasmowy E 250
 por powierzchniowy S 796
 portalowa głowica spawalnicza G 6
 portalowa maszyna do cięcia G 3
 portal spawalniczy G 5, W 310
 poruszająca się elektroda M 293
 por w spoinie W 634
 por w zgrzeiny W 634
 postaci pasty /w P 22
 postęp zużycia elektrody R 19
 posuw F 12
 posuw drutu W 732
 posuw drutu spawalniczego F 16
 posuw drutu zależny od napięcia łuku W 734
 posuw elektrody F 15
 posuw pręta spawalniczego R 167
 posuw roboczy przy spawaniu W 157
 potencjał łuku A 319
 potencjał łuku elektrycznego A 319
 powierzchnia cięcia C 546
 powierzchnia cięcia gazowego F 117
 powierzchnia cięcia tlenem F 117
 powierzchnia cięcia tlenowego F 117

- powierzchnia drutu W 751
powierzchnia drutu spawalniczego W 512
powierzchnia elektrody E 48
powierzchnia grani R 204
powierzchnia jeziora spawalniczego M 285, S 787
powierzchnia kąpieli żużlowej S 328
powierzchnia lutowiny S 382
powierzchnia materiału rodzimego W 763
powierzchnia miedziowana C 380
powierzchnia odsadzenia R 187
powierzchnia przekroju elektrody E 77
powierzchnia przekroju łuku C 519
powierzchnia przekroju metalu spoiny C 516
powierzchnia przekroju spoiny W 658
powierzchnia przekroju stopiwa C 516
powierzchnia przekroju zgrzeiny W 658
powierzchnia robocza elektrody E 88
powierzchnia rowka G 240
powierzchnia spawanego materiału W 763
powierzchnia spoiny W 59, W 678
powierzchnia stopiwa S 789
powierzchnia stykowa elektrody E 65
powierzchnia szwu S 786
powierzchnia ścięgu spawalnicy S 788, W 65
powierzchnia twardej lutowiny B 142
powierzchnia zewnętrzna elektrody E 148
powierzchnia zgrzeiny W 59
powierzchnie klejone A 77
powierzchnie spawania W 467
powietrze w miejscu spawania W 199
powlekanie metalem drogą natryskiwaną S 545
powłoka lakiernicza w procesach spawalniczych W 416
powłoka toru na wolframie F 73
powłoka żużlowa S 305
powrotny ruch elektrody R 136
powrót acetyleny F 169
powrót gazu B 7
powrót się acetyleny F 169
powstawanie pęknięć podczas spawania C 487
powstawanie grani R 188
powstawanie jądra F 292
powstawanie jądra zgrzeiny F 292
powstawanie krateru C 506
powstawanie kropli D 184
powstawanie mikropeknięć M 204
powstawanie mikropeknięć w metalu spoiny W 585
powstawanie pęknięć C 483
powstawanie pęknięć krateru spoiny C 501
powstawanie pęknięć krateru w warstwie przetopowej R 199
powstawanie pęknięć w części spawanej W 549
powstawanie pęknięć w wyniku naprężeń wewnętrznych S 696
powstawanie rozprysku O 43
powstawanie rys w kraterze spoiny C 501
powstawanie wewnętrznych pęknięć 1115
poziom jeziora spawalniczego P 180, W 680
poziom stopionego żużla S 327
pozostałość topnika F 265
pozostałość żużla S 331
pozycja elektrody E 132
pozycja głowicy spawalniczej W 330
pozycja łuku A 318
pozycja łuku elektrycznego A 318
pozycja normalna N 67
pozycja palnika T 205
pozycja pionowa V 23
pozycja pionowa „z dołu do góry” V 32
pozycja pionowa „z góry na dół” V 15
pozycja podolna G 226, H 242
pozycja pułapowa O 61, S 78
pozycja spawania W 410
pozycja w której następuje zajarzanie S 624
pozycja w której następuje zapłon S 624
pozycja wymuszona F 106
pozycjoner P 205
pozycjoner spawalniczy W 411
pożar przy cięciu C 560
pożar przy cięciu gazowym C 560
pożar przy spawaniu W 293
półautomat S 58
półautomat do spawania łuk S 67
półautomat do spawania łukiem krytym S 67
półautomat do spawania metodą MIG S 60
półautomat do spawania metodą MIG i w osłonie CO₂ M 230
półautomat do spawania w atmosferze CO₂ C 423
półautomat do spawania w atmosferze gazów ochronnych S 62
półautomat do spawania w CO₂ C 423
półautomat do spawania w osłonie gazów ochronnych S 62
półautomat spawalniczy S 70
półautomat trójelektrodowy T 113
półautomatyczna maszyna do spawania łukowego S 54
półautomatyczna zgrzewarka doczołowa S 55/6
półautomatyczna zgrzewarka iskrowa S 59
półautomatyczne napawanie łukowe O 15
półautomatyczne spawanie łukowe S 53
półautomatyczne spawanie metodą MIG S 64
półautomatyczne spawanie w atmosferze gazu S 61
półautomatyczne spawanie w osłonie gazu S 61
półautomatyczne urządzenie do spawania metodą MIG S 69
półspokojony S 76
praca lasera L 54
praca nad rozwojem lasera L 40
praca napawania B 195
praca orzy lutowaniu S 410
praca przy cięciu C 595, F 135
praca przy cięciu gazowym F 135
praca przy cięciu tlenowym F 135
praca przy dzieleniu C 595
praca przy dzieleniu termicznym C 595
praca przy lutowaniu twardym B 155
praca przy napawaniu utwardzającym H 28
praca przy szepianiu T 6
praca przy spawaniu automatycznym A 587
praca przy spawaniu gazowym G 178
praca przy spawaniu łukowym A 397
praca przy spawaniu ręcznym M 78
praca przy spawaniu w warunkach warsztatowych S 140
praca spawalnicza W 525
pracownik nadzoru spawalniczego W 464
pracownik posiadający umiejętność cięcia tlenem F 128
praktyka spawalnicza W 356
praktyka spawania elektrożużlowego E 239
praktyka spawania łuk P 248
praktyka spawania łukiem krytym P 248
praktyka spawania żużlowego E 239
prasa do elektrod E 60
prasa do zagniatania na gorąco H 84
prasa do zgrzewania garbowego P 279
prasa do zgrzewania wielopunktowego M 357
prasa do zgrzewania wysoką częstotliwością H 167
prasa punktowo-garbową P 280
prasa zgrzewalnicza W 414
prasowanie końcowe P 221
prasowanie końcowe w zgrzewarce P 221
prąd cięcia C 555
prąd elektrodowy E 78
prąd łuku A 251
prąd łuku głównego M 29
prąd łuku plazmowego P 77
prąd nagrzewania wstępnego P 261
prądnica do łukowego spawania A 382
prądnica do spawania ręcznego G 189
prądnica do spawania wielostanowiskowego M 314
prądnica o stałym napięciu C 291
prądnica o stałym napięciu roboczym C 291
prądnica prądu stałego C 288, D 13
prądnica prądu stałego do spawania ręcznego D 14
prądnica samowzbudna S 50
prądnica spawalnicza A 382 W 315
prądnica spawalnicza prądu stałego D 10, D 26, D 289
prądnica spawalnicza ze wzmożoną reakcją tworzenia A 450
prądnica spawalnicza ze wzmożonym oddziaływaniem twornika A 450
prądnica spawalnicza z opadającą charakterystyką zewnętrzną D 179
prądnica spawalnicza z własnym wzbudzeniem S 51
prądnica ze stromo opadającą charakterystyką zewnętrzną D 176
prądnica z obcym wzbudzeniem S 82
prądnica z płaską charakterystyką zewnętrzną C 291
prądnica z polem poprzecznym C 514
prądnica z rozszczepionymi biegunami S 508
prądnica z wirującym polem R 213
prądnica z wirującym polem magnetycznym R 213
prąd o wysokiej częstotliwości H 150
prąd plazmy P 114
prąd płynący przez elektrodę E 78
prąd podgrzewania wstępnego P 261
prąd przemieniny wysokiej częstotliwości H 146
prąd przy wyiskrzaniu B 211
prąd pulsujący P 375
prąd spawania W 232
prąd spawania wiązką elektronów E 204
prąd spawania w obwodzie wtórnym S 36
prąd spawania wysokiej częstotliwości H 165
prąd szczytowy P 24
prąd tętniący P 375
prąd w czasie spęszczania U 103
prąd wiązki B 79
prąd w łuku spawalniczym W 192
prąd wyiskrzania B 211, F 182
prąd zajarzania S 619
prąd zajarzania łuku A 281, A 343, S 619
prąd zapłonowy wysokiej częstotliwości H 156
prąd zgrzewania w obwodzie wtórnym S 36
prąd zwarcia S 149
precyzyjna głowica spawalnicza P 258
precyzyjne cięcie tlenem P 250
precyzyjne przecięcie tlenem P 255
precyzyjne spawanie metodą MIG P 251
precyzyjne spawanie punktowe metodą TIG P 252
precyzyjne spawanie punktowe TIG P 252
prędkość cięcia C 587
prędkość cięcia kształtowego S 100
prędkość cięcia plazmowego P 108
prędkość elektrody krążkowej R 174
prędkość gazu G 159
prędkość jazdy T 260
prędkość krzepnięcia spoiny W 162
prędkość lutowania twardego B 163
prędkość narastania prądu C 539
prędkość natryskiwania S 552
prędkość odgazowania G 45
prędkość podawania drutu spawalniczego F 20
prędkość podawania elektrody E 142
prędkość podawania spoiwa R 18
prędkość posiewu materiału dodatkowego R 18

- prędkość posuwu T 260
prędkość posuwu drutu R 20, W 736
prędkość posuwu drutu bezprądowego (dodatkowego) F 40
prędkość posuwu drutu spawalniczego F 20, R 20
prędkość posuwu elektrody E 142
prędkość posuwu łuku A 356
prędkość posuwu palnika T 208
prędkość rozprysku S 470
prędkość rozpylania S 552
prędkość rozpylonych cząstek S 470
prędkość ruchu wahadłowego S 500
prędkość sań P 161
prędkość spalania C 264
prędkość spawania W 456
prędkość spawania automatycznego A 583
prędkość spawania ŁK S 763
prędkość spawania łukiem krytym S 763
prędkość spawania ręcznego M 91
prędkość spęczniania U 107
prędkość strumienia plazmy P 124
prędkość wylotowa gazu O 48
prędkość zajarzania I 6
prędkość zapłonu I 6
pręt dodatkowy F 48
pręt do lutowania twardego B 164
pręt do lutowania twardego aluminium A 155
pręt do mieszania jeziora spawalniczego P 368
pręt do mieszania jeziora spawalniczego przy spawaniu elektrodozłowym P 368
pręt do napawiania S 804
pręt do napawiania utwardzającego H 31
pręt do spawania acetylenowo-tlenowego O 105
pręt do spawania gazowego O 105
pręt do spawania żeliwa C 74
pręt do spawania żeliwa szarego G 231
pręt elektrodowy E 51
pręt goły B 30
pręt grafitowy G 221
pręt lasera L 62
pręt laserowy L 62
pręt rubinowy R 222
pręt spawalniczy W 432
pręt spawalniczy z brązu fosforowego P 45
pręt węglowy C 45
pręt węglowy do spawania łukowego C 34
pręt wolframowy T 282
pręt wolframowy torowany T 108
pręt żeliwny C 67
proces automatycznego spawania gazowego A 543
proces automatycznego spawania ŁK A 568
proces automatycznego spawania łukiem krytym A 568
proces bezłukowy A 295
proces cięcia C 572, C 583
proces cięcia acetylenowo-tlenowego O 91
proces cięcia gazowego F 127, F 129
proces cięcia gazowego pod wodą U 64
proces cięcia łukiem plazmowym A 440
proces cięcia łukowego A 257
proces cięcia łukowo-tlenowego O 108
proces cięcia metodą TIG I 62
proces cięcia metodą TIG łukiem zwięzonym A 440
proces cięcia plazmowego P 82
proces cięcia pod wodą U 59
proces cięcia prozkowego P 225
proces cięcia tlenem F 127, F 129
proces cięcia tlenowego F 127, F 129
proces cięcia tlenowo-prozkowego I 141
proces Cyc-arc C 598
proces doczołowego spawania łukowego E 17
proces doczołowego zgrzewania rur P 59
proces dzielenia C 583
proces dzielenia pod wodą U 59
proces elektrodozłowy E 226
proces jednoelektrodowego spawania łukiem krytym S 196
proces jednolukowego spawania ŁK (łukiem krytym) S 196
proces lutowania S 415
proces lutowania kąpielowego D 116
proces lutowania miękkiego S 372
proces lutowania palnikiem T 193
proces lutowania twardego B 160
proces lutowania wiązką elektronów E 181
proces łączenia I 21
proces łączenia metalu M 172
proces ŁK S 742
proces łukowego napawiania wibracyjnego V 50
proces łukowego spawania punktowego A 336
proces łuku krytego S 742
proces łuku plazmowego P 90
proces metalizacji natryskowej M 191
proces napawiania S 803
proces napawiania elektrodą topliwą w osłonie gazu obojętnego G 69
proces napawiania gazowego G 120
proces napyłania S 551
proces natryskiwania S 551
proces natryskiwania plazmowego P 133
proces natryskiwania płomieniowego F 155
proces natryskowego przenoszenia w łuku S 558
proces obwodowego spawania elektrodozłowego E 221
proces obwodowego spawania EZ E 221
proces obwodowego spawania żużłowego E 221
proces oporowego zgrzewania liniowego R 91
proces piecowego lutowania twardego F 359
proces platerowania metalu M 181
proces półautomatycznego spawania ŁK S 68
proces półautomatycznego spawania łukiem krytym S 68
proces przebijania otworów metodą TIG G 136
proces przetwarzania elektrodozłowego E 228
proces przetwarzania wiązką elektronów E 193
proces przetwarzania żużłowego E 228
proces przypawiania sworzni S 729
proces przy zastosowaniu lasera L 58
proces ręcznego spawania łukowego M 45
proces ręcznego spawania TIG
proces spajania laserowego L 76
proces spajania zgniotowego P 304
proces spawania F 392
proces spawania acetylenowo-tlenowego A 95, G 97
proces spawania arcatomowego A 488
proces spawania automatycznego A 582
proces spawania bardzo cienkim drutem elektrodowym M 227
proces spawania cienkim drutem F 89
proces spawania cienkim drutem w osłonie gazów obojętnych T 99
proces spawania drutem prozkowym (rdzeniowym) w atmosferze CO₂ C 219
proces spawania drutem prozkowym (rdzeniowym) w osłonie CO₂ C 219
proces spawania dużym prądem H 141
proces spawania elektrodami prozkowymi (rdzeniowymi) F 243
proces spawania elektrodą nietopliwą N 44
proces spawania elektrodą nietopliwą w osłonie gazu obojętnego T 145
proces spawania elektrodą otuloną ciąglą C 332
proces spawania elektrodą topliwą C 310
proces spawania elektrodą topliwą w osłonie gazów obojętnych M 239
proces spawania elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego T 145
proces spawania elektrogazowego E 169
proces spawania elektrycznego E 41
proces spawania gazowego G 97
proces spawania jednym drutem elektrodowym S 279
proces spawania laserem L 46
proces spawania laserem impulsowym P 386
proces spawania laserowego L 46, L 76
proces spawania ŁK S 762
proces spawania ŁK dwoma drutami równolegle P 7
proces spawania ŁK dwoma elektrodami równolegle P 7
proces spawania ŁK w pozycji pionowej V 30
proces spawania łukiem elektrycznym w atmosferze wodoru A 488
proces spawania łukiem krytym S 762
proces spawania łukiem krytym dwoma drutami równolegle P 7
proces spawania łukiem krytym w pozycji pionowej V 30
proces spawania łukiem plazmowym P 100
proces spawania łukowego elektrodą metalową w osłonie CO₂ C 221
proces spawania łukowego elektrodą niestapiającą się N 42
proces spawania łukowego elektrodą topliwą w atmosferze CO₂ C 428
proces spawania łukowego elektrodą topliwą w CO₂ C 428
proces spawania łukowego elektrodą topliwą w osłonie CO₂ C 428
proces spawania łukowego elektrodą węglową C 39
proces spawania łukowego metalowymi elektrodami otulonymi S 117
proces spawania łukowego prądem przemiennym A 8
proces spawania łukowego prądem stałym D 11
proces spawania łukowego w atmosferze gazu obojętnego I 57
proces spawania łukowego w atmosferze gazu ochronnego I 57
proces spawania łukowego w osłonie gazu obojętnego I 57
proces spawania łukowego w osłonie gazu ochronnego I 57
proces spawania łukowo-wodorowego A 488
proces spawania metalu M 198
proces spawania metodą MIG A 430
proces spawania metodą TIG A 411, G 145
proces spawania metodą TIG bez materiału dodatkowego A 504
proces spawania metodą TIG przy ujemnej biegunowości elektrody D 19
proces spawania metodą TIG w osłonie argonu A 449
proces spawania metodą TIG w osłonie helu H 126
proces spawania mikroelementów M 224
proces spawania mikroplazmowego M 210
proces spawania natryskowo stapianą elektrodą w osłonie gazów obojętnych S 540
proces spawania na zakładkę L 16
proces spawania na zimno C 251
proces spawania o dużej wydajności H 199
proces spawania plazmowego P 100
proces spawania prądem przemiennym A 61
proces spawania prądem przemiennym elektrodą topliwą w osłonie gazów obojętnych A 43
proces spawania prądem stałym przy dodatnim biegunie na elektrodzie D 16
proces spawania przy pomocy impulsów prądowych P 370
proces spawania przy zastosowaniu rowka z prągiem W 31

- proces spawania punktowego F 374, S 535
- proces spawania punktowego elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego G 145
- proces spawania punktowego w atmosferze CO₂ C 444
- proces spawania punktowego w atmosferze gazu ochronnego I 61
- proces spawania punktowego w CO₂ C 444
- proces spawania punktowego w osłonie CO₂ C 444
- proces spawania punktowego w osłonie gazów obojętnych G 65
- proces spawania punktowego w osłonie gazu ochronnego I 61
- proces spawania ręcznego M 90
- proces spawania ręcznego ŁK M 80
- proces spawania ręcznego łukiem krytym M 80
- proces spawania szyn R 10
- proces spawania termitowego T 83
- proces spawania termitowego ze stapianiem F 375
- proces spawania termitowego ze stapianiem bez docisku F 375
- proces spawania TIG T 145
- proces spawania TIG bez materiału dodatkowego A 504
- proces spawania TIG łukiem pulsującym P 372
- proces spawania TIG przy ujemnej biegunowości elektrody D 19
- proces spawania TIG w osłonie argonu A 449
- proces spawania TIG w osłonie helu H 126
- proces spawania topiącą się elektrodą w osłonie argonu A 430
- proces spawania w atmosferze CO₂ C 220, C 403, C 473
- proces spawania w atmosferze gazu ochronnego I 57
- proces spawania w CO₂ C 220, C 403
- proces spawania wiązką elektronów E 191
- proces spawania wiązką elektronów poza próżnią O 50
- proces spawania wielodrutowego łukiem krytym M 334
- proces spawania wieloelektrodowego łukiem krytym M 334
- proces spawania wieloimpulsowego P 370
- proces spawania wieloma łukami M 298
- proces spawania wieloma łukami jednocześnie M 298
- proces spawania wielowarstwowego metodą TIG M 319
- proces spawania wielowarstwowego TIG M 319
- proces spawania wodorowotlenowego O 160
- proces spawania w osłonie CO₂ C 433, C 473
- proces spawania w osłonie gazu ochronnego I 57
- proces spawania w pozycji pionowej V 39
- proces spawania w układzie tandem T 19
- proces spawania wybuchem E 298
- proces spawania wybuchowego E 298
- proces spawania żużłowego P 182
- proces spęczenia U 106
- proces termicznego cięcia T 60
- proces termicznego dzielenia T 60
- proces ultradźwiękowego zgrzewania punktowego U 24
- proces wielopunktowego spawania łukowego metodą TIG M 331
- proces wykonywania mikrołączeń M 207
- proces wykonywania otworów metodą TIG G 136
- proces wyiskrzania F 180
- proces zagniatania na gorąco H 85
- proces zajarzania S 618
- proces zapłonu S 618
- proces zgrzewania części uprzednio nagranych H 60
- proces zgrzewania doczołowego B 236
- proces zgrzewania doczołowego-iskrowego F 177
- proces zgrzewania garbowego P 344
- proces zgrzewania gazowego przy pomocy wielu płomieni M 335
- proces zgrzewania impulsami [z] kondensatora I 13
- proces zgrzewania iskrowego F 202
- proces zgrzewania liniowego S 34
- proces zgrzewania mikroelementów M 224
- proces zgrzewania na zakładkę L 16
- proces zgrzewania oporowego R 126
- proces zgrzewania oporowego doczołowego R 80
- proces zgrzewania oporowego impulsami [z] kondensatora I 13
- proces zgrzewania pulsacyjnego P 370
- proces zgrzewania punktowego S 535
- proces zgrzewania punktowego ręcznym zgrzewadłem pistoletowym P 176
- proces zgrzewania punktowego ręcznym zgrzewadłem pistoletowym z prostą elektrodą P 176
- proces zgrzewania przy pomocy impulsów prądowych P 370
- proces zgrzewania szyn R 10
- proces zgrzewania ultradźwiękowego U 37
- proces zgrzewania wielopunktowego M 358
- proces żużłowy E 226
- producent drutu W 743
- producent elektrod E 122
- producent urządzeń spawalniczych W 288
- produkcja acetyleny A 25, P 316
- produkcja drutu rdzeniowego P 244
- produkcja dużych rur M 96
- produkcja elektrod E 121, P 318
- produkcja elektrod spawalniczych W 277
- produkcja konstrukcji spawanych W 551
- produkcja przy zastosowaniu spawania łukowego A 381
- produkcja spawalnicza W 290, W 419
- produkcja tlenu O 144
- produkcja urządzeń spawalniczych W 289
- produkcyjne spawanie automatyczne A 556
- produkcyjne spawanie laserem P 315
- produkcyjne spawanie laserowe P 315
- produkt spalania C 263
- profil spoiny W 639
- profil zgrzeiny W 639
- program rozwoju lasera L 39
- program spawalniczy W 421
- program w spawalnictwie W 421
- projekt spawalniczy W 422
- projekt złącza spawanego W 110
- projekt złącza zgrzewanego W 110
- promieniowanie ciepłe H 80
- promieniowanie łuku A 324
- promieniowanie łuku elektrycznego A 324
- promieniowanie magnetyczne E 175
- promieniowanie plazmy P 131
- promieniowanie podczerwone I 78
- promieniowanie świetlne L 118
- promieniowanie ultrafioletowe U 44
- promień lasera L 27, P 380
- promień laserowy L 27
- promień łuku R 4
- promień przekroju łuku R 4
- promień rowka G 244
- promień świetlny B 86
- proporcja mieszanki M 262
- propozycja rozwiązania problemu spawalniczego W 221
- prostarka drutu W 748
- prostarko-przecinarka drutu W 749
- prostowanie na gorąco W 1
- prostowanie na zimno C 243
- prostowanie płomieniowe F 157
- prostowanie przy zastosowaniu płomienia F 157
- prostownik do łukowego spawania R 37
- prostownik do spawania łukiem elektrycznym A 325
- prostownik do spawania łukiem krótkim S 147
- prostownik krzemowy S 183
- prostownik o stałym napięciu C 298
- prostownik o stałym napięciu roboczym C 298
- prostownik selenowy S 43
- prostownik spawalniczy A 325, R 37, W 428
- prostownik spawalniczy do spawania w atmosferze CO₂ R 38
- prostownik spawalniczy do spawania w CO₂ R 38
- prostownik spawalniczy do spawania w osłonie CO₂ R 38
- prostownik z opadającą charakterystyką D 177
- prostownik z opadającą charakterystyką zewnętrzną D 177, D 181
- prostownik z płaską charakterystyką zewnętrzną C 298
- prosty uchwyt elektrody S 667
- proszek F 230
- proszek do spawania aluminium A 175
- proszek do spawania gazowego G 169
- proszek do spawania termitowego T 82
- proszek do zajarzania I 3
- proszek do zgrzewania termitowego T 82
- proszek magnetyczny M 20
- proszek metaliczny M 175
- proszek metalowy M 175
- proszek spawalniczy F 263
- proszek spiekany do spawania elektrożużłowego B 117
- proszek termitowy T 70
- proszek żelazny I 136
- proszkowanie metalu M 185
- proszkowany drut spawalniczy F 245
- przewodzenie drutu W 732, W 740
- przewodzenie drutu spawalniczego W 510
- przewodzenie elektrody E 120
- przewodzenie głowicy spawalniczej S 652
- przewodzenie palnika T 202
- przewodzenie łuku A 299
- przewodzenie płomienia F 145
- przewodzenie pręta spawalniczego W 434
- przewodzenie uchwytu T 202
- przewodzenie żużła S 321
- próba Baumanna B 59
- próba Charpy-V C 116
- próba cięcia C 590
- próba CTS C 527
- próba Jominy I 35
- próba kafarowa Peliniego D 191
- próba Kinzela K 11
- próba lutowania indukcyjnego I 38
- próba na jednoczesne rozciąganie i ścinanie T 46
- próba na kruche pękanie B 181
- próba napawania B 71
- próba napawania metodą TIG G 124
- próba napawania TIG G 124
- próba na pęknięcia C 499
- próba na pęknięcia spawalnicze W 98
- próba na siarczki B 59
- próba na wycięty metalu spoiny ze złącza I 96
- próba nieniszcząca N 46
- próba niszcząca D 71
- próba odbiorcza A 10
- próba Robertsona R 160
- próba rozciągania T 49
- próba rozciągania stopiwa W 603
- próba spawania doczołowego metodą TIG G 127
- próba spawania doczołowego TIG G 217
- próba spawania ŁK S 764
- próba spawania łukiem krytym S 764
- próba spawania łukowego A 380
- próba spawania metodą MIG G 79
- próba spawania metodą TIG G 156
- próba spawania prądem przemiennym A 63
- próba spawania TIG G 156
- próba spawania w atmosferze gazu G 109
- próba spawania wiązką elektronów E 206

- próba spawania w osłonie gazu G 109
- próba stapiania B 213
- próba stopiwa VV 604
- próba twardego lutowania indukcyjnego I 38
- próba twardości Brinella B 174
- próba udarności N 72
- próba udarności Schnadta S 15
- próba Van der Veena V 8
- próba zajarzania I 2
- próba zginania F 276
- próba zginania bocznego S 170
- próba zginania cienkich blach F 276
- próba zginania Lehigha L 103
- próba zginania napawanej próbki L 141
- próba zginania poprzecznego T 246
- próba zginania spoiny W 74
- próba zginania złącza teowego T 33
- próba zginania z rozciąganiem grani spoiny R 137
- próba zgrzewania oporowego doczołowego R 112
- próba Charpy-V C 112
- próba do badania na rozciąganie T 47
- próba do zginania bocznego S 171
- próba Kommerella B 70
- próba napawana do próby zginania B 70
- próba pobrana z czystego stopiwa A 142
- próba pobrana z materiału dodatkowego F 44
- próba pobrana z metalu spoiny VV 605
- próba spawalnicza VV 138, W 686
- próba spawana F 382, W 138
- próba spawana doszłowo B 231
- próba spawana łukiem krytym S 752
- próba spawana metodą MIG G 71
- próba spawana metodą TIG G 150
- próba spawana wiązką elektronów E 194
- próba spoiny czołowej B 238
- próba spoiny punktowej S 523
- próba topnika S 333
- próba wykonana przez spawanie F 382
- próba wykonana przy pomocy spawania elektrownego E 194
- próba wykonana przy pomocy spawania metodą MIG G 71
- próba wykonana przy pomocy spawania metodą TIG G 150
- próba wykonana przy pomocy spawania łuku S 752
- próba wykonana przy pomocy spawania łukowego A 374
- próba z czystego stopiwa A 142
- próba zgrzeiny punktowej S 523
- próba zgrzewana doczołowo B 231
- próba zgrzewana oporowo R 130
- próba zgrzewana oporowo doczołowo R 111
- próba z karbem N 72
- próba z karbem Charpy-V C 115
- próba z karbem do badania udarności N 74
- próba z karbem Izoda V 60
- próba z karbem V 59
- próba z materiału dodatkowego F 44
- próba z metalu spoiny VV 605
- próba z ostrym karbem V 59
- próba część spawana T 57
- próba część zgrzewana T 57
- próbowac spawaniem VV 683
- próg R 187
- próg promieniowania laserowego L 69
- próżnia wstępna P 307
- próżniowe zgrzewanie dyfuzyjne V 2
- pryskanie żuźla S 335
- przebiecie [łukowe] A 307
- przebieg cięcia plazmowego P 107
- przebieg hartowania C 450
- przebieg kzerpnienia S 440
- przebieg lutowania twardego B 157
- przebieg napawania B 194
- przebieg napyłania S 551
- przebieg natryskiwania S 551
- przebieg procesu spawania C 452, W 392
- przebieg szczipiania T 13
- przebieg spalania P 313
- przebieg spawania gazowego G 174
- przebieg spawania laserem L 75
- przebieg spawania laserowego L 75
- przebieg spawania łukiem plazmowym P 99
- przebieg spawania łukowego A 388
- przebieg spawania łukowego elektrodą węglową C 38
- przebieg spawania metodą MIG G 77
- przebieg spawania metodą TIG G 154
- przebieg spawania plazmowego P 99
- przebieg spawania TIG G 154
- przebieg wyiskrzania F 180
- przebieg zajarzania S 618
- przebieg zamykania P 312
- przebieg zapłonu S 618
- przebieg zgrzewania gazowego G 174
- przebieg zgrzewania ultradźwiękowego U 36
- przebieg zgrzewania zgniotowego C 239
- przebieg zgrzewania zgniotowego na zimno C 239
- przebijacz A 306
- przebijacz łukiem A 306
- przebijanie lancą tlenową O 134
- przebijanie otworów H 231
- przebijanie otworów lancą tlenową O 134
- przebijanie otworów lancą tlenowo-proszkową P 233
- przebijanie otworów metodą TIG G 140
- przechodzenie dużymi kroplami T 228
- przechodzenie kropli T 229
- przechodzenie kropli metalu M 167
- przechodzenie krzemu z metalu rodzimego do stopiwa S 182
- przechodzenie materiału
- przechodzenie materiału przy spawaniu M 196
- przechodzenie materiału w postaci drobnych kropli S 351
- przechodzenie metalu bez rozprysku S 466
- przechodzenie metalu bez zwarcia N 55
- przechodzenie metalu dodatkowego T 230
- przechodzenie metalu dużymi kroplami T 228
- przechodzenie metalu powodujące zwarcia obwodu spawania S 156
- przechodzenie metalu przez łuk spawalniczy M 194
- przechodzenie metalu przy spawaniu M 196, T 232
- przechodzenie metalu w łuku spawalniczym T 231
- przechodzenie metalu w postaci drobnych kropli F 39, S 350
- przechodzenie metalu w postaci dużych kropli L 21
- przechodzenie metalu w postaci dużych kropli powodujących zwarcia D 187
- przechodzenie metalu w postaci dużych kropli powodujących zwarcia obwodu spawania D 187
- przechodzenie metalu w postaci kropli o średniej wielkości I 106
- przechodzenie składników stopowych z metalu rodzimego do stopiwa B 218
- przechodzenie spoiwa T 230
- przechowywanie elektrod E 144
- przechylnie oprzyrządowanie spawalnicze T 158
- przecięcie kołowe C 132
- przecięcie krzywoliniowe C 542
- przecięcie kształtowe C 336
- przecięcie kształtowe łukiem plazmowym C 337
- przecięcie maszynowe M 2
- przecięcie rozdzielające S 93
- przecięcie według odbicia lustrzanego M 253
- przecięcie wykonane łukiem plazmowym P 78
- przecięcie wykonane metodą tlenowo-proszkową O 141
- przecięcie wykonane ręcznie M 53
- przecięcie wzdłużne L 153
- przecięcie złomu S 16
- przecięcie gazowo F 115
- przecinacz łukowo-tlenowy A 254
- przecinarka do rur P 61
- przecinarka portalowa G 3
- przecinarka uniwersalna U 74
- przecinarka ze sterowaniem numerycznym N 103
- przeciw rozpryskowi A 214
- przedłużenie łuku A 292
- przedmuchiwanie gazem ochronnym I 50
- przednia krawędź jeziora spawalniczego F 317
- przedsiębiorstwo spawalnicze W 295
- przegrzanie jeziora spawalniczego O 66
- przegrzanie spoiny O 65
- przegrzanie stopiwa W 591
- przegubowa maszyna do cięcia gazowego O 90
- przegubowa maszyna do cięcia tlenem O 90
- przegubowa maszyna do cięcia tlenowego O 90
- przejścia na sekundę T 239
- przejście prądu spawania T 245
- przejście spoiny do materiału podstawowego W 532
- przejście spoiny do materiału rodzimego W 532
- przejście stopionego metalu W 607
- przejście ścięgu B 67
- przekaznik czasu zgrzewania W 93, W 482
- przekaznik prądu spawania W 250
- przekaznik spawalniczy W 429
- przekaznik sterujący czas zgrzewania W 481
- przekrój drutu W 727
- przekrój drutu spawalniczego C 520
- przekrój dyszy N 83
- przekrój elektrody E 76
- przekrój łuku A 250
- przekrój łuku elektrycznego A 250
- przekrój metalu spoiny W 566
- przekrój pęknięcia F 299
- przekrój poprzeczny elektrody E 76
- przekrój przewodu spawalniczego W 212
- przekrój spawany S 37
- przekrój spoiny W 100
- przekrój spoiny pachwinowej F 61
- przekrój stopiwa W 566
- przekrój strefy przyspoinowej W 705
- przekrój szczeliny G 8
- przekrój ścięgu B 62
- przekrój ścięgu spawalniczego W 67
- przekrój wiązki B 78
- przekrój wiązki elektronów E 185
- przekrój wykonany przy pomocy cięcia gazowego O 86
- przekrój wykonany przy pomocy cięcia tlenem O 86
- przekrój wykonany przy pomocy cięcia tlenowego O 86
- przekrój wykonany przy pomocy płomienia gazowego F 116
- przekrój zgrzeiny W 100
- przekrój zgrzewany S 37
- przekrój złącza C 521
- przekształcenie struktury S 713
- przekuwanie H 1
- przekuwanie końcowe P 221
- przekuwanie końcowe w zgrzewarce P 221
- przekuwanie spoiny H 3
- przelot dla gazu G 92, G 158
- przelicznik biegunowości P 178
- przełom spoiny W 161
- przemienny prąd spawania A 58
- przemieszczanie się kropli metalu M 167
- przemieszczanie się łuku A 303
- przemieszczanie się węgla C 43
- przemysł elektrodowy E 116
- przemysł elektrod spawalniczych W 275
- przemysł lutowniczy S 404
- przemysł spawalniczy W 334
- przemysł spawania elektrycznego E 39

- przemysł spawania gazowego G 170,
 przeniesienie stopionego metalu W 607
 przenoszenie dużymi kroplami T 228
 przenoszenie kropki T 229
 przenoszenie kropki w łuku T 229
 przenoszenie materiału M 112
 przenoszenie materiału przy spawaniu M 196
 przenoszenie materiału w postaci drobnych kropel S 351
 przenoszenie metalu bez rozprysku S 466
 przenoszenie metalu bez zwarć N 55
 przenoszenie metalu dodatkowego T 230
 przenoszenie metalu dużymi kroplami T 228
 przenoszenie metalu powodujące zwarcia obwodu spawania S 156
 przenoszenie metalu przez łuk spawalniczy M 194
 przenoszenie metalu przy spawaniu M 196, T 232
 przenoszenie metalu w łuku spawalniczym T 231
 przenoszenie metalu w postaci drobnych kropel F 79, S 350
 przenoszenie metalu w postaci dużych kropel L 21
 przenoszenie metalu w postaci dużych kropel powodujących zwarcia D 187
 przenoszenie metalu w postaci dużych kropel powodujących zwarcia obwodu spawania D 187
 przenoszenie metalu w postaci kropel o średniej wielkości I 106
 przenoszenie spoiwa T 230
 przenośna maszyna do cięcia acetylenowo-tlenowego P 198
 przenośna maszyna do cięcia gazowego P 197
 przenośna maszyna do cięcia tlenem P 197
 przenośna maszyna do cięcia tlenowego P 197
 przenośna wytłornica acetyleny P 195
 przepalacz F 128
 przepalacz B 219
 przepalanie B 220
 przepalenie skóry S 295
 przepis spawalniczy W 438, W 455
 przepływ F 220
 przepływanie prądu spawania P 19
 przepływ argonu A 423
 przepływ CO₂ C 218
 przepływ gazu G 36, G 38
 przepływ gazu ochronnego S 122
 przepływ helu H 121
 przepływomierz F 219, R 21
 przepływomierz argonu A 422
 przepływomierz do gazu G 37
 przepływomierz do gazu ochronnego S 125
 przepływ prądu spawania P 19, W 239
 przepływ strumienia plazmy P 114
 przepływ żużla S 316
 przeprowadzanie spawania W 649
 przepustowość procesu spawania W 214
 przepustowość spawania W 214
 przepuszczalność dla gazu P 41
 przerwa C 354
 przerwanie dopływu prądu spawania C 99
 przerwanie łuku A 270, A 287, B 171
 przerwanie łuku elektrycznego A 270, A 287
 przerwanie łuku spawalniczego B 171
 przerwanie prądu C 534
 przerwanie prądu spawania C 99
 przerwanie procesu spawania S 663
 przerwanie się łuku A 287
 przerwanie się łuku elektrycznego A 287
 przerwanie spawania S 663
 przerywana spoina pachwinowa I 109
 przerywana spoina pachwinowa przestawna S 577
 przerywany ścieg spawalniczy D 126
 przedstawienie elektrody E 82
 przedstawienie głowicy spawalniczej A 82
 przestrzeń łuku A 263, A 331, E 16
 przesunięcie krawędzi P 184
 przesuwne po szynach urządzenie do spawania elektrodożuwowego T 223
 przesuwne urządzenie do spawania żużlowego T 223
 przesycanie przez wyżarzanie S 454
 przesycanie przez wyżarzanie po spawaniu P 217
 prześwietlać R 1
 przetapiać M 145
 przetwarzanie M 143
 przetwarzanie elektrodożuwowe E 218, E 227
 przetwarzanie strumieniem plazmy P 122
 przetwarzanie wiązką elektronów E 189, E 192
 przetwarzanie żużlowe E 218, E 227
 przetopienie I 100, P 40
 przetopienie pomiędzy warstwami I 129
 przetopienie przy spawaniu P 40
 przetłornica do spawania łukowego A 378
 przetłornica do spawania wielostanowiskowego M 312
 przetłornica maszynowa do spawania łukowego A 378
 przetłornica maszynowa o stałym napięciu roboczym D 12
 przetłornica maszynowa z płaską charakterystyką zewnętrzną D 12
 przetłornica spawalnicza W 230
 przetłornica spawalnicza maszynowa R 209
 przetłornica spawalnicza o podwyższonej częstotliwości H 168
 przetłornica spawalnicza prądu stałego D 9
 przetłornica spawalnicza wirująca R 209
 przetłornica wielostanowiskowa M 312
 przetłornica wirująca R 207
 przetwornik magnetystrykcyjny M 28
 przetwornik ultradźwięków U 27
 przewodnictwo cieplne H 56
 przewodność cieplna H 57
 przewodność materiału podstawowego B 44
 przewodność materiału rodzimego B 44
 przewodzący mostek metaliczny M 161
 przewodzenie prądu C 540
 przewód do elektrody E 52
 przewód do masy G 248
 przewód do masy łączący źródło prądu spawania z przedmiotem spawania G 248
 przewód elektrodowy E 52
 przewód prądu spawania W 233
 przewód spawalniczy A 376, W 208, W 342
 przewód spawalniczy do spawania łukowego A 376
 przewód węzowy do prowadzenia drutu W 733
 przewymiarowanie spoiny W 650
 przeźroczysta osłona spawacza W 697
 przycisk sterowniczy pistoletu W 325
 przyłączenie odprysków A 65
 przydatność do napawania O 74
 przydatność materiału do łączenia się przez zgrzewanie ultradźwiękowe U 32
 przydatność materiału do spawania ŁK S 748
 przydatność materiału do spawania łukiem krytym S 748
 przydatność metalu do łączenia przez spawanie wibracyjne V 48
 przydatny do spawania S 775
 przygotowanie blachy P 162
 przygotowanie blachy do spawania P 162
 przygotowanie brzegów E 7
 przygotowanie brzegów blach P 154
 przygotowanie brzegów blach do spawania P 154
 przygotowanie brzegów blachy P 275
 przygotowanie brzegów do spawania W 269, P 277
 przygotowanie brzegów J 36
 przygotowanie brzegów na J 36
 przygotowanie brzegów na J 36
 przygotowanie brzegów na J 36
 przygotowanie brzegów na V 10
 przygotowanie części W 762
 przygotowanie do spawania P 274
 przygotowanie do spawania obwodowego G 195
 przygotowanie do zgrzewania obwodowego G 195
 przygotowanie elektrod A 453
 przygotowanie garbu A 452
 przygotowanie podłoża [do klejenia] S 659
 przygotowanie powierzchni S 790
 przygotowanie produkcji spawalniczej W 134
 przygotowanie rowka G 244
 przygotowanie rowka na V 42
 przygotowanie rowka V 42
 przygotowanie spoiny P 276, W 637
 przygotowanie spoiny V V 66
 przygotowanie spoiny X D 162
 przygotowanie warstw spoiny A 451
 przygotowanie zgrzeiny W 637
 przykładka chłodząca C 350
 przykładka formująca M 272
 przykładka miedziana C 391
 przykładka stykowa C 326
 przykładka ślizgowa S 340
 przykładki miedziane chłodzone wodą W 5
 przyklejenie L 3
 przyklejenie elektrody F 307
 przyklejenie odprysków A 65
 przykrycie azbestowe A 459
 przykrywa ochronna S 1
 przylepiony P 20
 przyłbica ochronna P 356
 przyłbica odchylna do spawania A 385
 przyłbica odchylna do spawania łukowego A 385
 przyłbica spawacza A 399
 przymiar G 1
 przymiarka G 1
 przypawanie sworzní S 725
 przypawanie sworzní przy pomocy energii kondensatora C 9
 przypawanie sworzní w atmosferze CO₂ C 437
 przypawanie sworzní w atmosferze gazów ochronnych S 119
 przyprostokątna spoina L 101
 przyrząd do pomiaru spoiny W 357
 przyrząd do przypawania sworzní S 718
 przyrząd do sprawdzania spoiny W 684
 przyrząd mocujący C 156, J 5
 przyrząd mocujący do spawania ręcznego J 8
 przyspawany kółnik W 299
 pulpít sterowniczy maszyny do cięcia C 569
 punktowe złącze zgrzewane oporowo R 98
 punkt roboczy O 40
 punkt rosy D 75
 punkt spawania W 407
 punkt styku elektrody E 66
 punkt topliwosci M 139
 punkt topliwosci materiału rodzimego M 140
 punkt zajarzania S 624
 punkt zajarzania łuku A 349
 punkt zapłonu mieszaniny gazów L 125
 punkt zgrzewania W 407
 punkt zwrotny P 174
 pusta przestrzeń C 82
 pył karbidowy C 24

R

- radiograficzna kontrola spoin W 648
 radiograficzne badanie spoin W 648
 radiograficzne sprawdzanie spoin W 648
 radiogram spoiny R 3
 rama spawana W 128
 ramię dolne B 124
 ramię dolne do zgrzewania wzdłużnego B 125
 ramię górne T 181
 ramię spawalnicze W 195
 ramię zgrzewarki W 147

- ramię zgrzewarki punktowej W 147
razem zespać W 690
razem złutować S 434
rąbek przy cięciu F 123
rąbek przy cięciu płomieniowym F 123
rąbek spęczenia U 105
rąbek zgrzeiny F 74
rąbka / bez F 192
rdzeniowa lancia tlenowa P 2
rdzeniowy drut spawalniczy F 245
rdzeniowy pręt spawalniczy F 242
rdzeń C 404
rdzeń elektrody E 71
rdzeń metaliczny M 162
rdzeń słupa łuku E 18
rdzeń topnika F 241
rdzeń topnikowy I 86
rdzeń w postaci drutu C 408
rdzeń w postaci drutu ferrytycznego F 24
rdzeń w postaci drutu ze stali nieuspokojonej R 149
rdzeń w postaci pręta C 407
rdzeń z topnika I 86
reakcja aluminotermiczna T 74
reakcja termitowa T 74
realizacja spawania W 649
receptura otuliny C 205
reduktor R 42
reduktor ciśnienia P 287
reduktor ciśnienia do acetyleny A 33
reduktor ciśnienia dwustopniowy D 154
reduktor ciśnienia gazu G 94
reduktor ciśnienia jednostopniowy S 270
reduktor do acetyleny A 33
reduktor do gazu palnego C 260
reduktor do propanu P 351
reduktor do tlenu O 146, O 147
reduktor dwustopniowy D 154
reduktor jednostopniowy S 270
reduktor równoprężny B 22
redukujący płomień spawalniczy R 43
regeneracja spawaniem W 652
regeneracyjne spawanie termitowe T 75
regenerować R 33
regenerowanie R 34
regulacja bezstopniowa S 657
regulacja ciśnienia P 289
regulacja długości łuku A 291
regulacja długości łuku spawalniczego A 291
regulacja jeziora spawalniczego P 367
regulacja łuku A 248
regulacja napięcia spawania R 55
regulacja płomienia A 81, F 114
regulacja posuwu F 13
regulacja poziomu jeziora spawalniczego W 631
regulacja prądu C 537
regulacja prądu spawania A 83, R 54
regulacja prędkości posuwu elektrody E 96
regulacja prędkości spawania W 458
regulacja szybkości posuwu elektrody E 96
regulacja szybkości spawania W 458
regulacja wewnętrzna I 120
regulacja wtopienia C 343
regulacja wysokości palnika T 201
regularne wtopienie E 274
regulator ciśnienia P 290
regulator ciśnienia gazu G 100
regulator czasu zgrzewania W 93
regulator poziomu jeziora spawalniczego W 632
regulator prędkości jazdy T 261
regulator prędkości posuwu T 261
regulator przepływu gazu ochronnego S 124
regulator spawalniczy W 429
regulator szybkości jazdy T 261
regulator szybkości posuwu T 261
reguła spawalnicza W 438
rekojęść pistoletu G 256
rekryształizacja materiału rodzimego P 13
rentgenogram spoiny W 647
rentgenogram zgrzeiny W 647
rentgenowanie X 3
rentgenowanie spoin X 9
rentgenowanie zgrzeiny X 9
reszka elektrody E 147
reszkowe przepływanie strumienia gazu P 214
reszkowy wypływ gazu G 91
ręczne cięcie gazowe H 6
ręczne cięcie plazmowe M 79
ręczne cięcie tlenem H 6
ręczne cięcie tlenowe H 6
ręczne spawanie elektro-żuźlowe M 60
ręczne spawanie łukowe M 43
ręczne spawanie łukowe otulonymi elektrodami M 48
ręczne spawanie łukowo-wodorowe M 46
ręczne spawanie w atmosferze gazu obojętnego M 68
ręczne spawanie w atmosferze gazu ochronnego M 68
ręczne spawanie w pozycji pionowej V 22
ręczne spawanie żuźlowe M 60
ręcznie napawane stopiwo M 84
ręczny palnik do cięcia M 56
ręczny pistolet do zgrzewania P 175
ręczny pistolet zgrzewalniczy P 175
rękawice ochronne G 180
rękawice spawacza W 618
rękujęć palnika H 7, H 18
rękujęć palnika spawalniczego VV 493
rękujęć pistoletu spawalniczego W 324
rękujęć uchwytu H 7
roboczo-godzina spawacza M 42
rodzaj cięcia T 335
rodzaj drutu spawalniczego W 513
rodzaj elektrody E 152
rodzaj gazu K 9
rodzaj gazu ochronnego S 129
rodzaj gazu palnego T 337
rodzaj łuku A 357
rodzaj łuku spawalniczego A 357
rodzaj otuliny C 208
rodzaj palnika T 339
rodzaj płomienia T 336
rodzaj płomienia spawalniczego N 6
rodzaj połączenia spawanego W 538
rodzaj prądu T 334
rodzaj prądu spawania T 341
rodzaj przechodzenia kropłowego M 264
rodzaj przechodzenia metalu M 265
rodzaj przenoszenia metalu M 265
rodzaj spawania K 10
rodzaj spoiny W 692
rodzaj stopiwa W 608
rodzaj topnika F 268
rodzaj wady N 5
rodzaj zgrzeiny W 692
rodzaj złącza J 32
rodzaj żywicy T 338
rolka dociskowa P 291
rolka magnetyczna M 25
rolka prowadząca G 250
rolka przesuwająca elektrodę E 135
rolka stykowa C 325
rolki do posuwu drutu W 735
rolki podające D 174
rotametr G 37
rotametr do argonu A 422
rowek G 233
rowek bez prądu C 185
rowek J S 220
rowek J D 148
rowek K D 139
rowek na J S 220
rowek na J D 148
rowek na K D 139
rowek na powierzchnię cięcia D 171
rowek na podwójne U D 158
rowek na U U 2
rowek na 1/2 V S 198
rowek na V S 274, V 41
rowek na X D 159
rowek pierścieniowy A 206
rowek spawalniczy W 169, W 321
rowek spawalniczy J S 220
rowek spawalniczy J 2 D 148
rowek spawalniczy K D 139
rowek spawalniczy na J S 20
rowek spawalniczy na J D 148
rowek spawalniczy na K D 139
rowek spawalniczy na 1/2 V S 198
rowek spawalniczy na V S 274
rowek spawalniczy na X D 159
rowek spawalniczy 1/2 V S 198
rowek spawalniczy V S 274
rowek spawalniczy X D 159
rowek U U 2
rowek 1/2 V S 198
rowek V S 274, V 41
rowek X D 159
rowek z progiem O 28
rowkowana podkładka w postaci szyny stalowej G 238
równowaga plazmy P 104
rozdobnienie ziarn G 212
rozdziel ciepła D 134
rozdziel gazu G 30
rozgrzana płyta H 69
rozgrzany klin H 61
rozkład acetyleny D 32
rozkład ciepła w procesie spawalniczym W 332
rozlany metal spoiny O 68
rozłożenie warsztów spoiny A 451
rozmiar dyszy T 170
rozmiar dyszy gazowej G 87
rozmiar dyszy spawalniczej W 485
rozmiar elektrody E 140
rozmiar garbu S 291
rozmiar jądra N 93
rozmiar nasadki palnika S 293
rozmiar płamki S 518
rozmiar płomienia F 151
rozmiar spawanych części W 555
rozmiary jeziora spawalniczego S 292, W 643
rozmiary kropki D 188
rozmiary płomienia spawalniczego S 294
rozmiary spoiny W 667, W 698
rozmiary tygla S 290
rozmiary zgrzeiny W 667, W 698
rozmiary ziarn w spoinie W 167
rozpoczęcie cięcia S 626
rozprowadzanie powierzchniowe A 406
rozprysk S 462
rozpryski S 462
rozpryski przy spawaniu W 454
rozpryski przy spawaniu laserem L 81
rozpryski przy spawaniu laserowym L 81
rozpryski przy zgrzewaniu W 454
rozpryski spawalnicze W 454
rozpryski wolframu T 283
rozpryski żuźla S 335
rozpuszczalnik /bez F 304
rozpuszczalnik do klejenia S 457
rozpuszczalność wodoru H 293
rozpylanie S 564
rozpylanie metalu M 185
rozpylony metal S 544
rozrost ziarn G 210
rozstaw ramion V 11
rozstaw szczęk J 2
rozszczenie się ciepła H 63
rozszczenie się pękania C 495
rozwarcie szczęk J 2
rozwoj lasera L 38
rozwoj techniczny topnika F 248
rozwoj techniczny w zakresie materiału dodatkowego do spawania W 158
rozwoj topnika F 248
rozwoj urządzeń spawalniczych W 286
rozwoj w zakresie materiału dodatkowego do spawania W 158
równoczesne spawanie S 193
równomierne wtopienie E 274
równowaga plazmy P 104
równoważnik węgla C 42
różnica grubości D 96
różnica w grubości blach D 94
różnica w strukturze D 95
różnica w twardości D 93
rubin R 218
ruch automatyczny A 550
ruch do przodu F 295
ruch elektrody M 296
ruch głowicy elektrodowej E 107
ruch głowicy spawalniczej M 206

ruch jeziorka spawalniczego M 281
 ruch łuku A 303
 ruchoma płyta zgrzewarki M 297
 ruchoma szczeka M 294
 ruch palnika T 203
 ruch podający F 18
 ruch podawania F 18
 ruch posuwający F 18
 ruch roboczy elektrody E 146
 ruch samoczynny A 550
 ruch uchwytu T 203
 ruch wahadłowy O 45
 ruch wahadłowy elektrody O 44, W 26
 ruch wahadłowy po linii łukowej S 72
 ruch wahadłowy poprzeczny T 250
 ruch wahadłowy półkolisty S 72
 ruch wahadłowy w kierunku poprzecznym T 250
 ruch wiązki B 84
 ruch w przód F 295
 ruda żelazo-tytanowa I 8
 rura mieszania M 263
 rura prowadząca G 252
 rura spawana po spirali S 503
 rurka do tleniu tnącego C 579
 rurka palnika T 209
 rurka prowadząca drut W 742
 rurka prowadząca drut elektrodowy W 742
 rurka stykowa C 328
 rurka tleniu tnącego C 579
 rurka uchwytu T 209
 rurociąg do acetyleny A 30
 rurociąg gazowy G 50
 rurociąg gazu palnego F 324
 rurociąg rozdzielający gaz G 31
 rurociąg tlenowy O 140
 rybie oko F 102
 rzadkoplynne jeziorko spawalnicze F 223, F 226
 rzadkoplynność jeziorka F 221
 rzadkoplynność jeziorka spawalniczego F 222
 rzadkoplynność kąpieli F 221

S

samoczynna głowica do spawania ŁK A 566
 samoczynna głowica do spawania łukiem krytym A 566
 samoczynne spawanie ŁK A 565
 samoczynne spawanie łukiem krytym A 565
 samoczynne spawanie pionowe A 576
 samojedźne urządzenie do spawania żuźłowego T 223
 samoregulacja S 47
 samoregulacja łuku A 329, S 48
 samoregulacja łuku elektrycznego A 329
 samoregulacja łuku spawalniczego S 48
 sanie do przesuwania palnika C 55
 sanie do przesuwania uchwytu C 55
 sanie zgrzewarki M 297
 sanie zgrzewarki doczołowej M 297
 szczepiacz T 16
 szczepiać T 1
 szczepianie T 4, T 6
 szczepianie brzegów T 5
 szczepianie wstępne P 310

szczepina T 10
 szczepina punktowa T 3
 szczepina wykonana gazowo T 14
 szczepiony wstępnie T 2
 szczepne grzewanie punktowe T 8
 selekcja elektrod E 57, E 138/9
 selekcja elektrod do spawania E 138/9
 selekcja topnika spawalniczego S 41
 seria elektrod E 119
 serwis spawalniczy W 284
 seryjna zgrzeina punktowa S 88
 seryjne grzewanie punktowe S 87
 silikonowa emulsja przeciw odpryskom S 181
 silikonowy środek przeciw przyklejaniu się odprysków S 181
 silne uginanie łuku H 93
 silne uginanie się łuku H 93
 silnie skupiony promień świetlny F 82
 silnie zwiększony strumień plazmowy P 126
 silnik do podawania materiału dodatkowego F 42
 silnik do posuwu elektrody E 94
 silnik do posuwu palnika T 197
 silnik napędu drutu W 729
 silnik podajnika F 19
 silnik podajnika drutu W 729
 silnik posuwu F 19
 siła adhezyjna A 71
 siła docisku elektrod E 97
 siła docisku końcowego P 219
 siła docisku przy nagrzewaniu wstępnym P 264
 siła docisku przy podgrzewaniu wstępnym P 264
 siła docisku przy zgrzewaniu W 303
 siła przylegania A 71
 siła spęcznienia U 110
 siła uginająca łuk A 259
 skład chemiczny drutu W 725
 skład chemiczny elektrody E 62
 skład chemiczny gazu ochronnego S 121
 skład chemiczny materiału dodatkowego F 38
 skład chemiczny otuliny C 203
 skład chemiczny rdzenia w postaci drutu C 409
 skład chemiczny spoiny W 88
 skład chemiczny stopiwa W 560
 skład chemiczny żuźła S 310
 skład drutu W 725
 skład drutu spawalniczego C 277
 skład elektrody E 62
 skład gazu G 22
 skład gazu ochronnego S 121
 skład materiału dodatkowego F 38
 skład materiału rodzimego P 10
 składniki otuliny C 204
 składniki spoiny W 87
 składniki wysokostopowe H 128
 składnik topnika F 238
 składnik żuźła S 309
 skład otuliny C 203
 składowanie acetyleny S 664
 składowanie elektrod E 144
 skład plazmy P 105
 skład rdzenia w postaci drutu C 409

skład spoiny W 88
 skład topnika W 301
 skład topnika spawalniczego W 301
 skład żuźła S 310
 skłonność do kruchego pęknięcia S 810
 skłonność do mikropeknięcia T 43
 skłonność do pęknięcia C 490, C 492
 skłonność do pęknięcia na gorąco H 258
 skłonność do pęknięcia pod ściegiem U 47
 skłonność do pęknięcia przy lutowaniu S 427
 skłonność do pęknięcia spoiny W 97
 skłonność do pęknięć od korozji naprężeniowej P 353
 skłonność do porowatości S 815
 skłonność do tworzenia gorących pęknięć S 813
 skłonność do tworzenia się porów S 815
 skłonny do kruchego pęknięcia P 345
 skłonny do mikropeknięcia P 346
 skłonny do pęknięcia C 494
 skłonny do porowatości P 347, S 817
 skorupa żuźłowa S 312
 skórowanie płomieniowe z zastosowaniem proszku P 236
 skórzana odzież ochronna L 96
 skórzana odzież ochronna spawacza L 98
 skórzane rękawice ochronne L 97
 skórzane ubranie ochronne L 96
 skraplanie powietrza L 131
 skrócenie łuku S 158
 skrócenie przy wyiskrzaniu F 185
 skrócenie się łuku elektrycznego S 158
 skrzepnięty ścieg spawalniczy S 445
 skrzynia na elektrody E 54
 skupienie promieni F 271
 skurcz katowy A 200
 skurcz metalu spoiny W 595
 skurcz na skutek spawania W 447
 skurczowe naprężenia spawalnicze S 169
 skurcz poprzeczny T 253
 skurcz spoiny W 665
 skurcz wzdłużny L 154
 skurcz zgrzeiny W 665
 skuteczne napięcie spawania A 54
 skuteczny prąd spawania A 52
 słące montażowe F 30
 słup łuku A 277
 słup plazmy P 120
 smoczek I 81
 sonotroda W 451
 sól lutowicza S 418
 spadek napięcia na elektrodzie E 154
 spadek napięcia w łuku D 186
 spadek napięcia w łuku spawalniczym D 186
 spadek napięcia w słupie łuku A 348, P 129
 spadek szybkości spawania D 33
 spadek wytrzymałości F 4
 spawalność przy lutowaniu S 376

spajalny drogą lutowania S 378
 spajanie laserem L 32
 spajanie laserowe L 32
 spajanie mas plastycznych J 20
 spajanie przy pomocy środków rozpuszczających S 455
 spalanie acetyleny C 262
 spawacz W 146
 spawacz aluminium A 180
 spawacz blachy S 111
 spawacz elektryczny E 44
 spawacz elektryczny w osłonie gazów I 74
 spawacz gazowy G 179
 spawacz łukowy spawający elektrodami metalowymi M 156
 spawacz maszynowy W 346
 spawacz montażyowy F 34
 spawacz ołowiu L 94
 spawacz pracujący w pozycji pługowej O 64
 spawacz remontowy J 10
 spawacz ręczny M 95
 spawacz rur P 69
 spawacz sprzętu lotniczego A 101
 spawacz stali S 648
 spawacz stocznioowy S 134
 spawacz sworznia S 727
 spawacz szyn R 11
 spawacz tworzyw sztucznych P 149
 spawacz uprawniony do przypawania sworznia S 727
 spawacz uprawniony do spawania gazowego G 179
 spawacz uprawniony do spawania łukowo-wodorowego A 491
 spawacz uprawniony do spawania metodą TIG T 157
 spawacz warstwy graniowej S 706
 spawacz w CO₂ C 478
 spawacz w osłonie gazów I 74
 spawacz wykonujący podpowanie C 16
 spawacz wykonujący podpowanie grani spoiny C 16
 spawacz wykonujący przetop S 706
 spawacz wykonujący szczepianie T 16
 spawacz wyspecjalizowany w naprawach M 36
 spawacz wyszkolony w spawaniu metodą MIG M 241
 spawacz zatrudniony przy budowie statków S 134
 spawacz żeliwa W 617
 spawacz żeliwa szarego G 132
 spawacz F 377, W 40
 spawacz arcatomowo A 483
 spawacz dookoła W 55
 spawacz druty na krzyż C 524
 spawacz elektrycznie A 365
 spawacz gazowo G 160
 spawacz ŁK S 746
 spawacz łukiem elektrycznym A 365
 spawacz łukiem krytym S 746
 spawacz łukiem plazmowym W 703
 spawacz łukowo A 365
 spawacz łukowo-wodorowo A 483
 spawacz maszynowo M 10
 spawacz metodą MIG M 235
 spawacz metodą TIG I 69
 spawacz na gotowo F 94
 spawacz na zakładkę L 12
 spawacz otworowo P 164

- spawać palnikiem acetylenowo-tlenowym G 160
 spawać plazmowo W 703
 spawać punktowo S 522
 spawać punktowo metodą MIG G 60
 spawać punktowo metodą TIG T 274
 spawać punktowo TIG T 274
 spawać ręcznie W 545
 spawać szczipnię T 9
 spawać strumieniem elektronów E 199
 spawać TIG I 69
 spawać walcowaniem P 177
 spawać wiązką elektronów E 199
 spawać wielowarstwowo M 324
 spawać w naprawach R 70
 spawać zbyt grubo O 73
 spawać z dołu do góry W 695
 spawać z góry doł W 114
 spawać z nadmiarem O 73
 spawać z przekuwaniem H 4
 spawalne tworzywa termoplastyczne W 53
 spawalnia W 436, W 664
 spawalnia elektryczna A 390
 spawalnia gazowa G 175
 spawalnicza charakterystyka elektrody W 271
 spawalnicza deska sterownicza W 229
 spawalnicza kwalifikacja W 424
 spawalnicza kwalifikacja techniczna W 424
 spawalnicza maska ochronna P 360
 spawalnicza maszyna portadowa G 7
 spawalnicza metoda produkcyjna W 127
 spawalnicza przykładka ślizgowa W 446
 spawalnicza wielkość znamionowa W 623
 spawalnicze naprężenia własne R 74
 spawalnicze urządzenie laserowe L 78
 spawalnicze urządzenie portadowe G 5
 spawalnicze urządzenie sterujące W 228
 spawalnicze urządzenie ultradźwiękowe U 38
 spawalnicze źródło prądu A 391
 spawalniczo-metalurgiczny W 353
 spawalniczy drut dodatkowy F 51
 spawalniczy dwutlenek węgla W 319
 spawalniczy materiał dodatkowy W 291
 spawalniczy materiał dodatkowy w postaci pręta W 292
 spawalniczy obrotnik karuzelowy W 499
 spawalniczy palnik gazowy A 507
 spawalniczy pręt brązowy B 191
 spawalniczy pręt niklowo-miedziowy C 528
 spawalniczy pulpit spawalniczy W 229
 spawalniczy reduktor stanowiskowy W 395
 spawalniczy rysunek techniczny W 417
 spawalniczy stop aluminiowy A 173
 spawalniczy uchwyt mocujący W 219
 spawalniczy warsztat naprawczy J 11
 spawalniczy warsztat remontowy J 11
 spawalniki-metalurg W 354
 spawalność F 379, W 42, W 43
 spawalność na zimno C 245
 spawalność przy metodzie spawania gazowego G 162
 spawalność przy metodzie spawania łukowego A 367
 spawalność przy metodzie zgrzewania gazowego G 162
 spawalność przy spawaniu ŁK S 748
 spawalność przy spawaniu łukiem krytym S 748
 spawalność przy zastosowaniu spawania łukowego elektrodą metalową M 153
 spawalność w procesie ultradźwiękowym U 32
 spawalność zgrzewalność W 42
 spawalność z punktu widzenia metalurgicznego M 179
 spawalny F 380, W 48
 spawalny ŁK S 749
 spawalny łukiem A 368
 spawalny łukiem elektrycznym A 368
 spawalny łukiem krytym S 749
 spawalny na zimno C 246
 spawalny stop aluminiowy W 50
 spawalny stop magnezu W 51
 spawana część F 393, W 546
 spawana część aluminiowa A 179
 spawana konstrukcja F 393
 spawana konstrukcja aluminiowa W 117
 spawana rura W 139
 spawane bez dalszej obróbki A 471
 spawane elektrodozłowo E 231
 spawane elektrycznie E 14
 spawane gazowo ręcznie M 74
 spawane laserem L 72
 spawane ŁK S 750
 spawane łukiem elektrycznym A 371
 spawane łukiem krytym S 750
 spawane łukiem plazmowym P 95
 spawane łukowo-wodorowo A 485
 spawane metodą MIG M 237
 spawane metodą TIG T 151
 spawane na miejscu montażu S 283
 spawane na zakładkę L 13
 spawane otworowo P 166
 spawane pachwinowo F 62
 spawane plazmowo P 95
 spawane połączenie W 90
 spawane punktowo metodą MIG G 62
 spawane ręcznie W 122
 spawane ręcznie metodą TIG M 73
 spawane ręcznie TIG M 73
 spawane TIG T 151
 spawane ultradźwiękowo U 3
 spawane wiązką elektronów E 200
 spawane złącze czołowe F 381, W 121
 spawane złącze kątowe C 416
 spawane złącze narożne C 416
 spawane złącze rurowe P 64
 spawanie F 384, W 182
 spawanie acetylenowe A 41
 spawanie acetylenowo-tlenowe A 94
 spawanie aluminium elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego A 163
 spawanie aluminium metodą MIG A 164
 spawanie aluminium w osłonie gazów obojętnych I 59
 spawanie w atmosferze ochronnej argonu A 441
 spawanie automatyczne A 535, A 547, F 349
 spawanie automatyczne elektrodą węglową A 521
 spawanie automatyczne gołym drutem A 516
 spawanie automatyczne jednowarstwowe S 231
 spawanie automatyczne jednym przejściem S 231
 spawanie automatyczne ŁK F 346
 spawanie automatyczne łukiem krytym F 346
 spawanie automatyczne metodą TIG A 575
 spawanie automatyczne TIG A 575
 spawanie automatyczne we wszystkich pozycjach A 134
 spawanie automatyczne w produkcji A 556
 spawanie bardzo cienkim drutem elektrodowym M 226
 spawanie beczek B 41
 spawanie berylu B 99
 spawanie bez dodawania spoiwa W 517
 spawanie bezłukowe A 294
 spawanie bez odstepu W 206
 spawanie bez podgrzewania wstępnego W 518
 spawanie bez szczeliny W 207
 spawanie blach platerowanych W 365
 spawanie blachy stalowej S 644
 spawanie brązu B 190
 spawanie brzeżne F 165
 spawanie butanowo-tlenowe O 110
 spawanie butanem O 110
 spawanie ceramiki C 98
 spawanie ciągłą elektrodą otuloną w osłonie CO₂ C 430
 spawanie cienkich blach F 390, T 95, T 97
 spawanie cienkich blach metodą MIG M 238
 spawanie cienkich blach metodą TIG T 156
 spawanie cienkich blach w atmosferze CO₂ T 94
 spawanie cienkich blach w CO₂ T 94
 spawanie cienkich przekroji T 96
 spawanie cienkiej blachy aluminiowej S 110
 spawanie cienkim drutem T 100
 spawanie cienkim drutem metodą MIG T 98
 spawanie cienkim drutem w atmosferze CO₂ C 217
 spawanie cienkim drutem w atmosferze gazu ochronnego I 60
 spawanie cienkim drutem w CO₂ C 217
 spawanie cienkim drutem w osłonie argonu A 443
 spawanie cienkim drutem w osłonie gazu ochronnego I 60
 spawanie ciepłem Joula I 143
 spawanie cynku W 390
 spawanie części o dużym przekroju H 111
 spawanie częściowo zmechanizowane S 77
 spawanie części urządzeń nuklearnych W 371
 spawanie czołowe ŁK S 737
 spawanie czołowe łukiem krytym S 737
 spawanie czołowe w pozycji podłożnej W 363
 spawanie czystego aluminium P 397
 spawanie dalekosieźnego rurociągu P 63
 spawanie długotrwałe L 157
 spawanie doczołowe E 10
 spawanie doczołowe jednowarstwowe S 233
 spawanie doczołowe jednowarstwowe dwoma łukami T 291
 spawanie doczołowe jednowarstwowe dwutukowe T 291
 spawanie doczołowe metodą MIG M 229
 spawanie doczołowe metodą TIG G 126
 spawanie doczołowe rur P 57
 spawanie doczołowe TIG G 126
 spawanie doczołowe wiązką elektronów E 183
 spawanie drobnych części M 249, W 383
 spawanie drutami w układzie równoległym P 9
 spawanie drutem elektrodowym w atmosferze CO₂ S 453
 spawanie drutem elektrodowym w CO₂ S 453
 spawanie drutem elektrodowym w osłonie CO₂ S 453
 spawanie drutem o pełnym przekroju W 522
 spawanie drutem prostopadłym (rdzeniowym) T 270
 spawanie drutów na krzyż C 525
 spawanie drutem W 755
 spawanie dużymi prądami H 139
 spawanie dużymi prądami metodą MIG H 137
 spawanie dużymi prądami w atmosferze CO₂ H 134
 spawanie dużymi prądami w CO₂ H 134
 spawanie dwoma drutami T 308
 spawanie dwoma drutami w atmosferze CO₂ T 326
 spawanie dwoma drutami w CO₂ T 326
 spawanie dwoma elektrodami T 311
 spawanie dwoma głowicami T 305
 spawanie dwoma głowicami jednocześnie T 305
 spawanie dwoma głowicami jednocześnie w atmosferze CO₂ C 476
 spawanie dwoma głowicami jednocześnie w CO₂ C 476
 spawanie dwoma łukami T 293
 spawanie dwutukowe ŁK T 292
 spawanie dwutukowe łukami elektrodami węglowymi T 295

- spawanie dwułukowe łukiem krytym T 292
- spawanie dwustronne B 122
- spawanie dwustronne jednocześnie T 315
- spawanie dwustronne ŁK B 121
- spawanie dwustronne łukiem krytym B 121
- spawanie dwuwarstwowe W 341
- spawanie dźwigara G 194
- spawanie elektrodami głębokowcapiającymi W 515
- spawanie elektrodami metalowymi M 170
- spawanie elektrodami otulonymi C 456
- spawanie elektrodami stalowymi W 523
- spawanie elektrodami w postaci płyty P 160, W 519
- spawanie elektrodami w układzie równoległym P 9
- spawanie elektrodą grafitową G 220
- spawanie elektrodą leżącą F 98
- spawanie elektrodą niestapiającą się N 43
- spawanie elektrodą nietopliwą N 43
- spawanie elektrodą opłatną F 362
- spawanie elektrodą otuloną ciąglą C 333
- spawanie elektrodą proszkową (rdzeniową) F 244
- spawanie elektrodą taśmową W 524
- spawanie elektrodą topliwą w atmosferze CO₂ C 427
- spawanie elektrodą topliwą w CO₂ C 427
- spawanie elektrodą topliwą w osłonie CO₂ C 266, C 427
- spawanie elektrodą węglową w osłonie gazu obojętnego I 51
- spawanie elektrodą wolframową w komorze wypełnionej argonem I 17
- spawanie elektrodą wolframową w komorze wypełnionej gazem obojętnym I 17
- spawanie elektrodą wolframową w osłonie argonu A 44/5
- spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego T 152
- spawanie elektrogazowe E 173, G 12
- spawanie elektrogazowe jednym drutem elektrodowym S 209
- spawanie elektrogazowe pojedynczym drutem elektrodowym S 209
- spawanie elektrogazowe w miejscu budowy S 285
- spawanie elektronowe przy wysokim napięciu H 226
- spawanie elektronowe w wysokiej próżni H 224
- spawanie elektrodożółte E 233
- spawanie elektrodożółte cienkich blach E 238
- spawanie elektrodożółte dwoma elektrodami T 309
- spawanie elektrodożółte elektrodami w postaci płyt P 156
- spawanie elektrodożółte grubych blach E 237
- spawanie elektrodożółte jednowarstwowe S 236
- spawanie elektrodożółte jednym drutem elektrodowym S 210
- spawanie elektrodożółte jednym przejściem S 236
- spawanie elektrodożółte prądem dwufazowym T 322
- spawanie elektrodożółte prądem jednofazowym S 247
- spawanie elektrodożółte prądem trójfazowym T 123
- spawanie elektrodożółte przewodnicowe E 243
- spawanie elektrodożółte trójelektrodowe T 110
- spawanie elektrodożółte trzema drutami elektrodowymi T 110
- spawanie elektrodożółte w pionie V 19
- spawanie elektrodożółte w pozycji pionowej V 19
- spawanie elektrodożółte ze stapianą przewodnicą drutów elektrodowych E 243
- spawanie elektrodożółte z formowaniem ciekłego stopiwa M 268
- spawanie elektryczne D 89
- spawanie elektryczne z samoregulacją łuku S 45
- spawanie Exo-Flux E 288
- spawanie EZ E 233
- spawanie folii F 275
- spawanie gazem wodnym W 11
- spawanie gazowe A 506, O 153
- spawanie gazowe aluminium G 171
- spawanie gazowe miedzi G 172
- spawanie gazowe stali G 173
- spawanie gołym drutem B 39
- spawanie gołym drutem w atmosferze CO₂ B 36
- spawanie gołym drutem w CO₂ B 36
- spawanie gołymi elektrodami W 514
- spawanie gorącym gazem H 264
- spawanie gorącym gazem materiałów termoplastycznych H 267
- spawanie gorącym powietrzem H 251
- spawanie grawitacyjne połączeń pachwinowych G 223
- spawanie grubej blachy aluminiowej W 388
- spawanie grubych blach T 93
- spawanie grubych blach ŁK S 761
- spawanie grubych blach łukiem krytym S 761
- spawanie grubych blach w atmosferze CO₂ T 92
- spawanie grubych blach w CO₂ T 92
- spawanie impulsowe I 16
- spawanie indukcyjne I 41
- spawanie indukcyjne z zastosowaniem docisku I 39
- spawanie jedną elektrodą S 216
- spawanie jednorodne H 238
- spawanie jednostronne O 12
- spawanie jednostronne ŁK O 11
- spawanie jednostronne łukiem krytym O 11
- spawanie jednowarstwowe S 245
- spawanie jednowarstwowe w atmosferze CO₂ S 234
- spawanie jednowarstwowe w CO₂ S 234
- spawanie jednym drutem elektrodowym S 278
- spawanie jednym przejściem S 245
- spawanie kaskadowe C 58
- spawanie kontaktowe T 218
- spawanie kotłów B 115
- spawanie krokowe S 654
- spawanie krótkotrwałe S 159
- spawanie kształtowe P 324
- spawanie laserem L 32
- spawanie laserem dużej mocy H 173
- spawanie laserem impulsowym P 383
- spawanie laserowe L 32
- spawanie łaty W 361
- spawanie ŁK S 753
- spawanie ŁK cienkim drutem F 90
- spawanie ŁK dwoma drutami T 329
- spawanie ŁK jednym drutem S 213
- spawanie ŁK prądem przemiennym S 733
- spawanie ŁK prądem stałym D 21
- spawanie ŁK w naprawach S 743
- spawanie ŁK w pozycji pionowej V 29
- spawanie ŁK w pozycji podolnej F 210
- spawanie ŁK w układzie szeregowych łuków S 85
- spawanie łukiem bezpośrednim T 237
- spawanie łukiem krótkim S 151
- spawanie łukiem krótkim metodą MIG G 59, S 154
- spawanie łukiem krótkim stapiającą się elektrodą w osłonie gazów ochronnych S 154
- spawanie łukiem krótkim w atmosferze CO₂ S 440
- spawanie łukiem krótkim w CO₂ C 440
- spawanie łukiem krótkim w osłonie argonu A 442
- spawanie łukiem krytym prądem stałym D 21
- spawanie łukiem krytym E 248, S 753
- spawanie łukiem krytym cienkich blach T 95
- spawanie łukiem krytym cienkim drutem F 90
- spawanie łukiem krytym dwoma drutami T 329
- spawanie łukiem krytym prądem przemiennym S 733
- spawanie łukiem krytym w naprawach S 743
- spawanie łukiem krytym w pozycji pionowej V 29
- spawanie łukiem krytym w pozycji podolnej F 210
- spawanie łukiem krytym w układzie szeregowych łuków S 85
- spawanie łukiem krytym w układzie tandem T 23
- spawanie łukiem mikroplazmowym P 127
- spawanie łukiem nieosłoniętym O 18
- spawanie łukiem otwartym O 18
- spawanie łukiem plazmowym P 96
- spawanie łukiem pod topnikiem prądem stałym D 21
- spawanie łukiem pulsującym P 374, P 388
- spawanie łukiem trójfazowym T 122
- spawanie łukiem wydłużonym S 543
- spawanie łukiem wydłużonym przy natryskowym stapianiu materiału elektrody S 543
- spawanie łukiem zależnym T 237
- spawanie łukiem zwięzonym C 300
- spawanie łukowe A 375, F 367, E 36
- spawanie łukowe drutami w układzie równoległym P 9
- spawanie łukowe dwiema elektrodami w układzie szeregowym T 18
- spawanie łukowe elektrodami otulonymi C 455
- spawanie łukowe elektrodami w postaci prętów S 658
- spawanie łukowe elektrodami w układzie równoległym P 9
- spawanie łukowe elektrodą metalową M 148, M 155
- spawanie łukowe elektrodą metalową bez osłony gazowej U 90
- spawanie łukowe elektrodą metalową w atmosferze gazu S 118
- spawanie łukowe elektrodą metalową w osłonie gazu S 118
- spawanie łukowe elektrodami metalowymi M 169
- spawanie łukowe elektrodą węglową C 36
- spawanie łukowe gołą elektrodą B 35
- spawanie łukowe gołą elektrodą metalową B 26
- spawanie łukowe metalową elektrodą otuloną C 197
- spawanie łukowe nad głową O 58
- spawanie łukowe pod wodą U 56
- spawanie łukowe prądem przemiennym A 6
- spawanie łukowe prądem stałym D 8
- spawanie łukowe stapiającą się elektrodą C 305
- spawanie łukowe w atmosferze azotu N 27
- spawanie łukowe w atmosferze CO₂ C 192
- spawanie łukowe w atmosferze gazów ochronnych I 45
- spawanie łukowe w atmosferze gazu obojętnego nietopliwą elektrodą I 47
- spawanie łukowe w atmosferze gazu szlachetnego nietopliwą elektrodą I 47
- spawanie łukowe w atmosferze helu H 114, H 127
- spawanie łukowe w atmosferze wodoru A 492
- spawanie łukowe we wszystkich pozycjach A 133
- spawanie łukowe węglową elektrodą C 41
- spawanie łukowe w osłonie azotu N 27
- spawanie łukowe w osłonie CO₂ C 192
- spawanie łukowe w osłonie gazów ochronnych I 45

- spawanie łukowe w osłonie gazu obojętnego nietopliwą elektrodą I 47
- spawanie łukowe w osłonie gazu szlachetnego nietopliwą elektrodą I 47
- spawanie łukowe w osłonie helu H 114, H 127
- spawanie łukowe w osłonie pary wodnej W 17
- spawanie łukowe w pionie w atmosferze CO₂ E 173
- spawanie łukowe w pionie w CO₂ E 173
- spawanie łukowe w pionie w osłonie CO₂ E 173
- spawanie łukowe w pozycji pułapowej O 58
- spawanie łukowe w regulowanej atmosferze gazu ochronnego C 340
- spawanie łukowe w układzie tandem T 18
- spawanie łukowe ze stapianiem F 367
- spawanie łukowe z podgrzewaniem wstępnym P 263
- spawanie łukowe żelaza C 60
- spawanie łukowo-wodorowe A 492
- spawanie magnezu M 16
- spawanie magnezu metodą MIG M 15
- spawanie małym prądem L 161
- spawanie maszynowe M 12
- spawanie metali M 197
- spawanie metali aktywnych R 23
- spawanie metali żelaznych N 52
- spawanie metali ognioodpornych R 51
- spawanie metali szlachetnych W 376
- spawanie metodą Arcogen A 304
- spawanie metodą Fusarc F 362
- spawanie metodą Haferguta F 98
- spawanie metodą MIG A 431
- spawanie metodą MIG łukiem pulsującym P 393
- spawanie metodą MIG przy dodatnim biegunie na elektrodzie G 54
- spawanie metodą MIG przy ujemnym biegunie na elektrodzie G 55
- spawanie metodą SIGMA S 176
- spawanie metodą TIG A 444/5, T 152
- spawanie metodą TIG bez materiału dodatkowego A 505
- spawanie metodą TIG drobnych przedmiotów T 155
- spawanie metodą TIG łukiem pulsującym P 373
- spawanie metodą TIG miniatury przedmiotów T 155
- spawanie metodą TIG prądem stałym I 71
- spawanie metodą TIG przy dodatniej biegunowości elektrody G 129
- spawanie metodą TIG przy ujemnej biegunowości elektrody G 130
- spawanie metodą Unionarc U 71
- spawanie metodą Weibela W 33
- spawanie miedzi C 396
- spawanie mikropłazmowe P 127
- spawanie mikropołączeń obwodów miniatury M 209
- spawanie molibdenu M 287
- spawanie montaże A 470, F 33
- spawanie mosiądzu B 131
- spawanie na gorąco H 273
- spawanie na gotowo F 95
- spawanie na K D 142
- spawanie na miejscu montażu F 33
- spawanie narzędzi T 180
- spawanie natryskowe S 561
- spawanie na wielką skalę B 105
- spawanie na wolnym powietrzu O 14
- spawanie na zakładkę O 70
- spawanie na zimno C 248
- spawanie niejednakowych metali W 368
- spawanie niejednakowych stopów D 129
- spawanie nieotulonymi elektrodami W 514
- spawanie niklu N 25
- spawanie obwodowe A 115, C 136, C 152
- spawanie obwodowe metodą MIG C 147
- spawanie obwodowe rur C 149
- spawanie obwodowe rur w atmosferze CO₂ C 141
- spawanie obwodowe rur w CO₂ C 141
- spawanie odcinkami S 296, S 654
- spawanie odlewów W 364
- spawanie odlewów aluminiowych W 360
- spawanie ołowiu L 92
- spawanie otulonym drutem elektrodowym w atmosferze CO₂ C 430
- spawanie otulonym drutem elektrodowym w CO₂ C 430
- spawanie otulonym drutem elektrodowym w osłonie CO₂ C 430
- spawanie otworowe P 167
- spawanie otworowe w atmosferze CO₂ C 362
- spawanie otworowe w CO₂ C 362
- spawanie otworowe w osłonie CO₂ C 362
- spawanie o wysokiej wydajności H 196
- spawanie pachwinowe dwustronne T 297
- spawanie pachwinowe ŁK F 59
- spawanie pachwinowe łukiem krytym F 59
- spawanie pachwinowe metodą MIG G 56
- spawanie pachwinowe w atmosferze CO₂ C 216
- spawanie pachwinowe w CO₂ C 216
- spawanie pachwinowe w pozycji podłojnej F 35, H 241
- spawanie pachwinowe w złączu kątowym C 415
- spawanie palnikiem acetylenowo-tlenowym A 506
- spawanie PCV W 381
- spawanie pionowe w atmosferze CO₂ E 171
- spawanie pionowo-naścienne T 121
- spawanie plazmowe C 300, P 96
- spawanie płomieniem wodorowym H 294
- spawanie podgrzanym drutem H 277
- spawanie podłogi F 218
- spawanie podłojne H 243, S 287
- spawanie pod topnikiem S 753
- spawanie pod wodą U 66
- spawanie podzespołów S 732
- spawanie podzespołów konstrukcyjnych S 732
- spawanie pojedynczą elektrodą S 216
- spawanie pojedynczym impulsem S 219
- spawanie polietylenu W 380
- spawanie polichloru winylu W 381
- spawanie połączeniowe J 16
- spawanie połączeniowe w atmosferze CO₂ C 470
- spawanie połączeniowe w CO₂ C 470
- spawanie połączeniowe w osłonie CO₂ C 470
- spawanie po spirali S 505
- spawanie pozycyjne P 204
- spawanie półautomatyczne S 71
- spawanie półautomatyczne ŁK S 66
- spawanie półautomatyczne łukiem krytym S 66
- spawanie półautomatyczne łukiem otwartym O 16
- spawanie półautomatyczne w atmosferze CO₂ S 57
- spawanie półautomatyczne w CO₂ S 57
- spawanie półautomatyczne w osłonie CO₂ S 57
- spawanie prądem przeniennym A 57
- spawanie prądem przeniennym jednofazowym A 50
- spawanie prądem stałym D 23
- spawanie prądem trójfazowym T 131
- spawanie precyzyjne P 257
- spawanie produkcyjne P 322
- spawanie profilowe P 324
- spawanie propanowo-tlenowe O 166
- spawanie prostoliniowe S 678
- spawanie przewodnicowe C 314
- spawanie próbne E 294
- spawanie przemysłowe I 44
- spawanie przerywane I 112, S 296
- spawanie przez nadlewanie L 133
- spawanie przy dodatnim biegunie na elektrodzie R 142
- spawanie przy dużej koncentracji energii H 144
- spawanie przy dużej mocy w atmosferze CO₂ H 100
- spawanie przy dużej mocy w CO₂ H 100
- spawanie przy dużych szybkościach W 198
- spawanie przy niskich temperaturach L 196
- spawanie przy pomocy dwóch łuków jarzących się jednocześnie T 293
- spawanie przy pomocy impulsów prądowych M 337
- spawanie przy pomocy lasera L 31
- spawanie przy pomocy urządzenia jednofazowego S 254
- spawanie przy pomocy wielu płomieni M 307
- spawanie przy pomocy wielu płomieni palących się jednocześnie M 307
- spawanie przy stałym łuku C 294
- spawanie przy stałym napięciu C 294
- spawanie przy ujemnym biegunie na elektrodzie S 676
- spawanie przy użyciu proszku magnetycznego M 22
- spawanie przy zastosowaniu płomienia F 160
- spawanie pulsacyjne M 337
- spawanie pułapowe O 63
- spawanie punktowe S 514, S 528
- spawanie punktowe elektrodą wolframową w osłonie argonu G 141
- spawanie punktowe laserem L 66
- spawanie punktowe metodą MIG G 63
- spawanie punktowe metodą MIG przy stałym napięciu łuku C 293
- spawanie punktowe metodą TIG A 408, G 141
- spawanie punktowe przy stałym napięciu C 292
- spawanie punktowe przy stałym napięciu łuku C 292
- spawanie punktowe TIG G 141
- spawanie punktowe w atmosferze CO₂ C 442
- spawanie punktowe w CO₂ C 442
- spawanie punktowe w osłonie CO₂ C 442
- spawanie puszek C 5
- spawanie regeneracyjne M 35, R 71
- spawanie regeneracyjne wiązka elektronów R 69
- spawanie remontowe R 71
- spawanie ręczne H 12
- spawanie ręczne elektrodami M 59
- spawanie ręczne ŁK M 81
- spawanie ręczne łukiem krytym M 81
- spawanie ręczne metodą MIG M 67
- spawanie ręczne metodą TIG M 85
- spawanie ręczne otulonymi elektrodami H 17
- spawanie ręczne w atmosferze CO₂ M 50
- spawanie ręczne w CO₂ M 50
- spawanie równoległe dwoma drutami ŁK P 8
- spawanie równoległe dwoma drutami łukiem krytym P 8
- spawanie równoległe dwoma elektrodami ŁK P 8
- spawanie równoległe dwoma elektrodami łukiem krytym P 8
- spawanie różnorodnych metali W 368
- spawanie różnorodnych stopów D 129
- spawanie ruchem posuwisto-zwrotnym B 17
- spawanie rur P 66
- spawanie rur kotłowych W 362
- spawanie rur metodą MIG M 232

- spawanie rurociągów dalekosiężnych C 512
- spawanie rurociągów w atmosferze CO₂ C 358
- spawanie rurociągów w CO₂ C 358
- spawanie rurociągów w osłonie CO₂ C 358
- spawanie rur o dużej średnicy L 19
- spawanie rur o małej średnicy S 348
- spawanie rur po spirali W 348
- spawanie rur w atmosferze CO₂ C 359
- spawanie rur w CO₂ C 359
- spawanie rur w osłonie CO₂ C 359
- spawanie rur w pozycji przymusowej F 107
- spawanie samoczynne A 547
- spawanie samoczynne metodą TIG A 546
- spawanie samoczynne TIG A 546
- spawanie szczipne T 11
- spawanie skośne w połączeniach narożnych M 258
- spawanie sprężyn S 563
- spawanie stali W 385
- spawanie stali chromowej C 131
- spawanie stali konstrukcyjnej S 712
- spawanie stali metodą MIG S 643
- spawanie stali nierdzewnej S 591
- spawanie stali niskostopowych W 373
- spawanie stali platerowanych W 366
- spawanie stali pospolitych W 377
- spawanie stali stopowych W 359
- spawanie staliwa W 386
- spawanie stali węglowej C 47
- spawanie stali wysokomanganowej M 41
- spawanie stali zbrojeniowej R 63
- spawanie stali zgrzewnej W 375
- spawanie stali zwykłych W 377
- spawanie stapiającą się elektrodą C 308
- spawanie stopów aluminium A 149
- spawanie stopów magnezu W 374
- spawanie stopów metali lekkich L 112
- spawanie stopów metodą MIG A 127
- spawanie stopów miedzi C 365
- spawanie strumieniem elektronów E 202
- spawanie szczelinowe S 343
- spawanie szczelne S 19
- spawanie szwem przestawnym S 582
- spawanie szyn R 9
- spawanie ściegu B 76
- spawanie środniaka W 30
- spawanie tantalu T 29
- spawanie taśmą w atmosferze CO₂ S 708
- spawanie taśmą w CO₂ S 708
- spawanie teowe T 290
- spawanie termitowe A 146
- spawanie termitowe bez docisku F 376
- spawanie termitowe rur T 69
- spawanie termitowe stali zbrojeniowej T 81
- spawanie termitowe szyn T 71
- spawanie termitowe szyn podczas ruchu T 73
- spawanie termitowe w naprawach T 75
- spawanie termitowe z dociskiem P 294, T 64
- spawanie termitowe zgniotowe P 294
- spawanie termitowe żeliwa szarego A 144
- spawanie termoplastycznych tworzyw sztucznych W 387
- spawanie TIG T 152
- spawanie TIG aluminium A 163
- spawanie TIG bez materiału dodatkowego A 505
- spawania TIG drobnych przedmiotów T 155
- spawanie TIG łukiem pulsującym P 373
- spawanie TIG miniaturowych przedmiotów T 155
- spawanie TIG prądem stałym I 71
- spawania TIG przy dodatniej bieguności elektrody G 129
- spawanie TIG przy ujemnej biegunowości elektrody G 130
- spawanie topiącą się elektrodą w osłonie argonu A 431
- spawanie topliwą elektrodą C 308
- spawanie trzema drutami ŁK T 135
- spawanie trzema drutami łukiem krytym T 135
- spawanie trzema elektrodami T 115
- spawanie tworzyw sztucznych P 147
- spawanie tworzyw sztucznych gorącym powietrzem H 251
- spawanie tytanu F 391, T 178
- spawanie uranu W 389
- spawanie wad żeliwa W 367
- spawanie walcowaniem R 178
- spawanie warstwami L 86
- spawanie warsztatowe S 139
- spawanie w atmosferze argonu A 441
- spawanie w atmosferze CO₂ C 266, C 467
- spawanie w atmosferze CO₂ drutem o bardzo małej średnicy C 434
- spawanie w atmosferze CO₂ elektrodą proszkową C 432
- spawanie w atmosferze CO₂ elektrodą rdzeniową C 432
- spawanie w atmosferze CO₂ elektrodą rurkową C 475
- spawanie w atmosferze mieszanek gazowej G 84
- spawanie w atmosferze pary wodnej W 18
- spawanie w budowie zbiorników W 336
- spawanie w CO₂ C 266
- spawanie w CO₂ drutem o bardzo małej średnicy C 434
- spawanie w CO₂ elektrodą proszkową C 432
- spawanie w CO₂ elektrodą rdzeniową C 432
- spawanie w CO₂ elektrodą rurkową C 475
- spawanie w dół D 165
- spawanie w dwóch warstwach W 341
- spawanie wewnętrzne I 116
- spawanie wewnętrzne ŁK I 94
- spawanie wewnętrzne łukiem krytym I 94
- spawanie wewnętrzne rur I 122
- spawanie wewnętrzne rur ze sterowaniem zdalnym R 65
- spawanie we wszystkich pozycjach A 136
- spawanie w górę U 95
- spawanie wiązką elektrod P 168
- spawanie wiązką elektronów E 202
- spawanie wiązką elektronów części o dużych grubościach E 187
- spawanie wiązką elektronów przy normalnym ciśnieniu atmosferycznym E 212
- spawanie wiązką elektronów przy wysokim napięciu H 226
- spawanie wiązką elektronów w naprawach R 69
- spawanie wiązką elektronów w normalnej atmosferze O 49
- spawanie wiązką elektronów w próżni E 197
- spawanie wiązką elektronów w średniej próżni M 134
- spawanie wiązką elektronów w wysokiej próżni H 224
- spawanie wiązką elektronów w zwykłej atmosferze O 49
- spawanie wiązką elektronów z dużym wtopieniem E 187
- spawanie wiązką neutronów N 15
- spawanie wibracyjne V 44
- spawanie wibracyjne przy niskiej częstotliwości L 174
- spawanie wibracyjne przy niskiej vibracji L 174
- spawanie wielodrutowe ŁK M 333
- spawanie wielodrutowe łukiem krytym M 333
- spawanie wieloelektrodowe ŁK M 333
- spawanie wieloelektrodowe łukiem krytym M 333
- spawanie wieloelektrodowe metodą TIG M 302
- spawanie wieloelektrodowe TIG M 302
- spawanie wieloimpulsowe M 337
- spawanie wieloma drutami M 362
- spawanie wieloma drutami jednocześnie M 362
- spawanie wieloma łukami M 300
- spawanie wieloma łukami jednocześnie M 300
- spawanie wielowarstwowe M 326
- spawanie wielowarstwowe ŁK M 322
- spawanie wielowarstwowe łukiem krytym M 322
- spawanie wielowarstwowe metodą TIG M 320
- spawanie wielowarstwowe ściegami schodkowymi B 110
- spawanie wielowarstwowe TIG M 320
- spawanie wielowarstwowe w atmosferze CO₂ M 317
- spawanie wielowarstwowe w CO₂ M 317
- spawanie wielowarstwowe w osłonie CO₂ M 317
- spawanie w komorze C 104
- spawanie w komorze o regulowanej atmosferze C 341
- spawanie w lewo L 99
- spawanie w naprawach M 35, R 71
- spawanie w normalnej atmosferze O 52
- spawanie wodorowotlenowe O 159
- spawanie w osłonie argonu A 409
- spawanie w osłonie CO₂ C 266, C 467
- spawanie w osłonie CO₂ drutem o bardzo małej średnicy C 434
- spawanie w osłonie CO₂ elektrodą proszkową C 432
- spawanie w osłonie CO₂ elektrodą rdzeniową C 432
- spawanie w osłonie CO₂ elektrodą rurkową D 475
- spawanie w osłonie gazu bardzo cienkim drutem elektrodowym M 226
- spawanie w osłonie mieszanek gazowej G 84
- spawanie w pozycji korytkowej G 227
- spawanie w pozycji normalnej F 211
- spawanie w pozycji pionowej V 25
- spawanie w pozycji pionowej metodą elektrozawężania E 171
- spawanie w pozycji pionowej w górę V 35
- spawanie w pozycji pionowej z góry na dół V 18
- spawanie w pozycji podolnej H 243
- spawanie w pozycji przymusowej F 108
- spawanie w pozycji pałkowej O 63
- spawanie w pozycji wymuszonej P 204
- spawanie w prawo R 147
- spawanie w procesie odlewniczym C 73
- spawanie w produkcji P 322
- spawanie w produkcji wielkoseryjnej L 22
- spawanie w próżni V 4
- spawanie w średniej próżni M 135
- spawanie w warunkach warsztatowych S 139
- spawanie w wysokiej próżni H 225
- spawanie wybuchem E 297
- spawanie wybuchowe E 297
- spawanie wysokowydajnościowe w atmosferze CO₂ H 100
- spawanie wysokowydajnościowe w CO₂ H 100
- spawanie wzdłużne L 150
- spawanie zautomatyzowane A 508
- spawanie zbiorników T 26
- spawanie zbiorników ciśnieniowych P 297
- spawanie z dodawaniem drutu F 52
- spawanie z dodawaniem drutu spawalniczego F 52
- spawanie z dodawaniem spoiwa F 45
- spawanie z dołu do góry U 116
- spawanie z dużą szybkością w układzie tandem H 212
- spawanie ze stapiającą się przewodniczą elektrodą C 314
- spawanie ze sterowaniem programowym P 327/8
- spawanie ze sterowaniem zdalnym R 67
- spawanie zewnętrzne E 306

- spawanie z głębokim wtopieniem D 38
- spawanie z góry na dół D 168, V 18
- spawanie złącza szyny W 382
- spawanie złącz rurowych W 379
- spawanie złącz teowych T 290
- spawanie złożone C 259
- spawanie złożone przy zastosowaniu różnych sposobów C 259
- spawanie zmechanizowane M 127
- spawanie zmechanizowane ŁK S 66
- spawanie zmechanizowane łukiem krytym S 66
- spawanie z nagrzewaniem końcowym W 520
- spawanie z podgrzaniem wstępnym W 521
- spawanie z przetwarzaniem T 139
- spawanie z rekryształizacją R 36
- spawanie z samoczynnym podawaniem drutu A 589
- spawanie z samoczynnym podawaniem drutu spawalniczego A 589
- spawanie z samoczynnym posuwem drutu A 589
- spawanie z samoczynnym posuwem drutu spawalniczego A 589
- spawanie z wymuszonym formowaniem spoiny E 177
- spawanie z zastosowaniem małego odstępu N 1
- spawanie z zastosowaniem materiału dodatkowego W 516
- spawanie z zastosowaniem odstępu W 207
- spawanie z zastosowaniem procesu odlewniczego C 73
- spawanie z zastosowaniem proszku magnetycznego w atmosferze CO₂ U 71
- spawanie z zastosowaniem przewodu węzowego H 234
- spawanie z zastosowaniem szczeliny W 207
- spawanie z zastosowaniem wąskiej szczeliny N 1
- spawanie żeliwa C 70, F 389
- spawanie żeliwa bez podgrzewania wstępnego C 249
- spawanie żeliwa na gorąco H 274
- spawanie żeliwa na zimno C 249
- spawanie żeliwa szarego G 230
- spawanie żeliwa szarego bez podgrzewania wstępnego C 250
- spawanie żeliwa szarego na gorąco H 275
- spawanie żeliwa szarego na zimno C 250
- spawanie żeliwa szarego z podgrzewaniem wstępnym H 275
- spawanie żeliwa ze stapieniem materiału rodzimego F 389
- spawanie żeliwa z podgrzewaniem wstępnym H 274
- spawanie żużłowe P 183, E 233
- spawanie żużłowe cienkich blach E 238
- spawanie żużłowe dwoma elektrodami T 309
- spawanie żużłowe elektrodami w postaci płyt P 156
- spawanie żużłowe grubych blach E 237
- spawanie żużłowe jedno-warstwowe S 236
- spawanie żużłowe jednym drutem S 210
- spawanie żużłowe jednym drutem elektrodowym S 210
- spawanie żużłowe jednym przejściem S 236
- spawanie żużłowe prądem dwufazowym T 322
- spawanie żużłowe prądem jednofazowym S 247
- spawanie żużłowe prądem trójfazowym T 123
- spawanie żużłowe przewodnikowe E 243
- spawanie żużłowe trój-elektrodowe T 110
- spawanie żużłowe trzema drutami T 110
- spawanie żużłowe w pionie V 19
- spawanie żużłowe w pozycji pionowej V 19
- spawanie żużłowe ze stapiąną przewodnicą drutów E 243
- spawanie żużłowe z formowaniem ciekłego stopiwa M 268
- spawany dźwigar W 130
- spawany gazowo W 123
- spawany kocioł W 119
- spawany korpus W 118
- spawany kształtownik W 136
- spawany most W 120
- spawany palnikiem acetylenowo-tlenowym W 123
- spawany po spirali H 116
- spawany punktowo metodą TIG T 276
- spawany punktowo TIG T 276
- spawany spiralnie H 116
- spawany termitem T 79
- spawany termitowo T 79
- spawany w atmosferze CO₂ C 465
- spawany w CO₂ C 465
- spawany wzdłużnie L 148
- spawany zbiornik W 126
- spawany zbiornik ciśnieniowy W 135
- spawarka F 383, W 344
- spawarka czterostanowiskowa F 297
- spawarka do folii F 274
- spawarka do jednoczesnego wykonywania dwóch spoin pachwinowych T 296
- spawarka do spawania ŁK (łukiem krytym) S 760
- spawarka do spawania łukowego prądem przeniennym A 5
- spawarka do tworzyw sztucznych P 150
- spawarka dwustanowiskowa D 151
- spawarka elektronowa E 196, E 205, E 208
- spawarka elektryczna E 35
- spawarka jednostanowiskowa S 228
- spawarka łukowa wielogłowicowa M 336
- spawarka łukowo-wodorowa A 486
- spawarka mechaniczna do CO₂ C 423
- spawarka o stałym napięciu [roboczym] C 299
- spawarka prądu przemienionego A 56
- spawarka prądu stałego D 7
- spawarka przenośna P 196
- spawarka samoczynna do spawania elektrodą węglową A 520
- spawarka samoczynna do spawania pachwinowego ŁK A 530
- spawarka samoczynna do spawania pachwinowego łukiem krytym A 530
- spawarka samoczynna do spawania pionowego V 12
- spawarka samoczynna EZ A 528
- spawarka sterowana numerycznie N 104
- spawarka TIG G 132, G 139
- spawarka TIG do rur T 150
- spawarka TIG ze sterowaniem numerycznym N 106
- spawarka wielostanowiskowa M 338
- spawarka wirująca R 210
- spawarka zmechanizowana z przewodem węzowym H 250
- spawarka z napędem Diesla D 92
- specjalna dysza S 484
- specjalna elektroda S 487
- specjalna głowica palnikowa S 495
- specjalna maszyna S 489
- specjalna maszyna do spawania metodą MIG S 490
- specjalna otulina S 472
- specjalna stal S 493
- specjalna zapalka P 15
- specjalna zgrzewarka doczołowa B 232
- specjalna zgrzewarka garbowa S 492
- specjalna zgrzewarka wielopunktowa S 491
- specjalne oprzyrządowanie spawalnicze S 496
- specjalne urządzenie do spawania w atmosferze CO₂ S 486
- specjalne urządzenie do spawania w CO₂ S 486
- specjalne urządzenie do spawania w osłonie CO₂ S 486
- specjalne urządzenie pomocnicze S 480
- specjalne urządzenie pomocnicze do spawania S 496
- specjalne urządzenie spawalnicze S 498
- specjalne źródło prądu S 482
- specjalny automat do spawania w atmosferze CO₂ S 485
- specjalny automat do spawania w CO₂ S 485
- specjalny automat do spawania w osłonie CO₂ S 485
- specjalny drut S 499
- specjalny drut dodatkowy S 475
- specjalny drut spawalniczy S 499
- specjalny materiał elektrody S 474
- specjalny palnik S 494
- specjalny palnik maszynowy S 481
- specjalny pistolet do spawania cienkim drutem S 479
- specjalny topnik S 488
- specjalny topnik do spawania łukiem krytym S 476
- specjalny topnik spawalniczy S 497
- specjalny topnik topiony S 477
- specjalny uchwyt elektrodowy S 473
- specjalny uchwyt elektrody S 473
- specjać U 100
- specjanie U 108
- specjanie C 253
- specjanie zgrzeiny W 696
- spiekany proszek stopowy A 89
- spiekany topnik do spawania ŁK A 90, B 118
- spiekany topnik do spawania łukiem krytym A 90, B 118
- spiralna lampa błyskowa H 115
- spiralnie spawanie rur W 384
- spiralnie spawana rura S 503
- spoina S 22, W 41
- spoina AlZnMg A 183
- spoina austenityczna A 500
- spoina austenityczno-ferrytyczna A 496
- spoina berylowa B 98
- spoina bez karbu N 76
- spoina bez pęknięć C 485
- spoina bez porów N 54
- spoina bez wad S 9
- spoina boczna S 173
- spoina brązowa B 189
- spoina całkowicie austenityczna F 333
- spoina chromoniklowa C 127
- spoina ciągła U 70
- spoina ciągła D 204, T 220
- spoina cyrkonowa Z 6
- spoina czołowa B 229, E 9
- spoina czołowa bez odstępu C 166
- spoina czołowa bez odstępu brzegów C 166
- spoina czołowa bez ukosowania krawędzi S 570
- spoina czołowa dwustronna D 143
- spoina czołowa jednostronna O 9
- spoina czołowa obwodowa C 140
- spoina czołowa płaska E 4
- spoina czołowa przerywana I 108
- spoina czołowa wykonana automatycznie A 518, F 337
- spoina czołowa wykonana ŁK (łukiem krytym) S 736
- spoina czołowa wykonana metodą MIG G 53
- spoina czołowa wykonana metodą TIG G 125
- spoina czołowa wykonana przy pomocy wiązki elektronów E 182
- spoina czołowa wykonana ręcznie M 47
- spoina czołowa wykonana w pozycji pułapowej O 59
- spoina czołowa w złączu teowym T 35
- spoina czołowa X D 163
- spoina czołowa z nadlewem R 58
- spoina czołowa z niepełnym przetopem I 23
- spoina czołowa z pełnym przetopem C 273
- spoina czterowarstwowa F 296
- spoina czysta C 164
- spoina doczołowa jedno-warstwowa S 232
- spoina doczołowa na rurze P 56
- spoina dolna L 168
- spoina dwustronna W 543
- spoina dwuwarstwowa T 313
- spoina dwuwarstwowa wykonana metodą TIG D 153

- spoina gładka S 361
 spoina górna U 97
 spoina grzbietowa F 166
 spoina I P 73
 spoina I bez odstępu C 183
 spoina I bez szczeliny C 183
 spoina I z odstępem O 38
 spoina J J 4
 spoina J bez odstępu C 177
 spoina 2 J D 147
 spoina 2 J bez odstępu C 169
 spoina jednostronna S 264
 spoina jednowarstwowa S 244
 spoina jednowarstwowa wykonana łukiem krytym S 238
 spoina jednowarstwowa z całkowitym przetopem F 331
 spoina J z odstępem O 32
 spoina 2 J z odstępem O 23
 spoina K D 138
 spoina K bez odstępu C 168
 spoina kołowa A 114
 spoina konstrukcyjna C 302
 spoina kotłowa B 113
 spoina krucha B 183
 spoina krzywoliniowa C 543
 spoina krzyżowa C 523
 spoina K z odstępem O 22
 spoina K z progiem D 140
 spoina miedziana C 395
 spoina montażyowa A 469, F 32
 spoina montażyowa wykonana w miejscu montażu F 32
 spoina naboczna S 172
 spoina na cienkiej folii W 533
 spoina na J J 4
 spoina na K D 138
 spoina na K bez odstępu C 168
 spoina na kotle B 113
 spoina na K z progiem D 140
 spoina na tworzywie sztucznym W 616
 spoina na U U 1
 spoina na 1/2 V S 203
 spoina na 1/2 Y S 204
 spoina nieobrobiona R 215
 spoina nieodbiorowa S 773
 spoina nieprzerwana U 70
 spoina nierównomierna U 68
 spoina nikłowa N 24
 spoina nośna S 691
 spoina o bardzo małych wymiarach M 248
 spoina obrabialna M 1
 spoina obwodowa C 137
 spoina obwodowa na rurze C 148
 spoina obwodowa wykonana metodą MIG C 146
 spoina obwodowa wykonana metodą spawania elektrodożużłowego C 142
 spoina obwodowa wykonana metodą spawania EŻ C 142
 spoina obwodowa wykonana metodą spawania żużłowego C 142
 spoina obwodowa wykonana przy pomocy łuku plazmowego C 150
 spoina obwodowa wykonana strumieniem elektronów E 184
 spoina obwodowa zbiornika C 153
 spoina obwodowa zewnętrzna C 143
 spoina odbiorowa prześwieciana promieniami Rentgena X 4
 spoina odbiorowa wykonana metodą EŻ H 170
- spoina o dobrej jakości sprawdzonej radiograficznie X 5
 spoina o dużej wytrzymałości H 223
 spoina otworowa P 165
 spoina o wysokiej szczelności H 143
 spoina pachwinowa F 68
 spoina pachwinowa brzeżna E 3
 spoina pachwinowa jednostronna S 217
 spoina pachwinowa jednowarstwowa S 237
 spoina pachwinowa w pozycji korytkowej G 224
 spoina pachwinowa w pozycji podolnej F 209, H 240
 spoina pachwinowa w pozycji pułapowej O 60
 spoina pachwinowa w pozycji wymuszonej P 201
 spoina pachwinowa wykonana automatycznie A 587
 spoina pachwinowa wykonana łukiem krytym S 739
 spoina pachwinowa wykonana ręcznie M 61
 spoina pachwinowa wykonana w CO₂ C 431
 spoina pachwinowa wykonana w pozycji podolnej H 240
 spoina pachwinowa wypukłym z licem F 329
 spoina pachwinowa w złączu zakładkowym O 69
 spoina pełna F 332
 spoina pionowa V 26, V 36
 spoina pionowa jednowarstwowa S 242
 spoina płaska VV 702
 spoina polietylenowa VV 529
 spoina połączeniowa J 33
 spoina popękana C 482
 spoina poprawna S 9
 spoina porowata F 29
 spoina pozioma H 245
 spoina precyzyjna P 256
 spoina prostoliniowa S 677
 spoina próbna T 56
 spoina przegrzana B 203
 spoina przerywana I 111
 spoina przerywana przestawna S 578
 spoina przerywana wykonana ręcznie M 72
 spoina przestawna S 579
 spoina pułapowa O 62
 spoina punktowa F 373
 spoina punktowa wykonana metodą MIG G 61
 spoina punktowa wykonana metodą TIG T 275
 spoina punktowa wykonana przy pomocy spawania łukiem elektrycznym A 332
 spoina punktowa wykonana w osłonie gazu ochronnego G 111
 spoina punktowa z całkowitym wtopieniem C 272
 spoina równomierna E 275
 spoina skrzepnięta S 444
 spoina skośna I 20
 spoina szczelinowa S 342
 spoina szczelna S 20
 spoina sześciowarstwowa S 288
 spoina średnika W 29
 spoina tańtalowa T 28
 spoina trójwarstwowa T 119
 spoina tytanowa T 176
 spoina U U 1
 spoina U bez odstępu C 179
 spoina U dwustronna S 272
- spoina U jednostronna S 273
 spoina ułożona w rowku G 245
 spoina U z odstępem O 34
 spoina 2 U D 157
 spoina 2 U bez odstępu C 171
 spoina 2 U z odstępem O 25
 spoina 1/2 V S 203
 spoina 1/2 V bez odstępu C 175
 spoina 1/2 V z odstępem O 30
 spoina V V 67
 spoina V bez odstępu C 181
 spoina V z odstępem O 36
 spoina wadliwa F 11
 spoina wakonana metodą spawania w atmosferze CO₂ C 464
 spoina warsztatowa S 138
 spoina wewnętrzna I 124
 spoina wielowarstwowa M 311, M 325
 spoina wielowarstwowa wykonana ŁK M 321
 spoina wielowarstwowa wykonana łukiem krytym M 321
 spoina wkleśta C 284
 spoina wolframowa T 284
 spoina w stanie surowym R 215
 spoina wykonana automatycznie A 577
 spoina wykonana automatycznie metodą TIG A 539
 spoina wykonana automatycznie TIG A 539
 spoina wykonana cienkim drutem F 92
 spoina wykonana dużym prądem spawania H 138
 spoina wykonana elektrodą metalową M 152
 spoina wykonana elektrycznie E 34
 spoina wykonana gazowo O 102
 spoina wykonana ŁK S 747
 spoina wykonana łukiem krótkim S 142
 spoina wykonana łukiem krytym S 747
 spoina wykonana łukiem plazmowym P 94
 spoina wykonana metodą automatycznego spawania łukowo-wodorowego A 513
 spoina wykonana metodą MIG M 236
 spoina wykonana metodą MIG przy dużym prądzie spawania H 136
 spoina wykonana metodą spawania elektrogazowego E 172
 spoina wykonana metodą spawania elektrodożużłowego E 230
 spoina wykonana metodą spawania łukowo-wodorowego A 484
 spoina wykonana metodą spawania w CO₂ C 464
 spoina wykonana metodą spawania w osłonie CO₂ C 464
 spoina wykonana metodą spawania żużłowego E 230
 spoina wykonana metodą TIG G 148
 spoina wykonana na aluminium A 171
 spoina wykonana na zakładkę L 9
 spoina wykonana palnikiem acetylenowo-tlenowym O 102
- spoina wykonana po spirali S 504
 spoina wykonana polautomatycznie S 65
 spoina wykonana prądem przemiennym A 55
 spoina wykonana prądem stałym D 22
 spoina wykonana przy natryskowym stapianiu elektrody S 559
 spoina wykonana przy natryskowym stapianiu elektrody w łuku S 559
 spoina wykonana przy pomocy lasera L 71
 spoina wykonana przy pomocy lutowania twardego B 165
 spoina wykonana przy pomocy spawania gazowego G 161
 spoina wykonana przy pomocy spawania łukowego A 366
 spoina wykonana przy pomocy spawania wibracyjnego V 47
 spoina wykonana przy pomocy wielu łuków jarzących się jednocześnie M 299
 spoina wykonana ręcznie M 88
 spoina wykonana ręcznie metodą MIG M 76
 spoina wykonana ruchem wahadłowym W 27
 spoina wykonana sposobem zmechanizowanym M 11
 spoina wykonana sześcioma warstwami S 288
 spoina wykonana ścięciem prostym B 66
 spoina wykonana w atmosferze gazu ochronnego G 107
 spoina wykonana wiązką elektronów E 190
 spoina wykonana w komorze C 103
 spoina wykonana w osłonie argonu A 415
 spoina wykonana w osłonie gazu ochronnego G 107
 spoina wykonana w pozycji pionowej z góry na dół V 17
 spoina wykonana w pozycji podolnej H 245
 spoina wykonana w pozycji wymuszonej P 203
 spoina wykonana w procesie produkcyjnym P 321
 spoina wykonana z dołu do góry U 117
 spoina wykonana z dołu góry V 34
 spoina wykonana ze stopu aluminium-cynk-magnez A 183
 spoina wykonana z góry na dół D 167
 spoina wypukła R 60
 spoina wysokiej jakości H 205
 spoina wysokiej jakości wykonana metodą spawania elektrodożużłowego H 170
 spoina wysokiej jakości wykonana metodą spawania żużłowego H 170
 spoina wytrzymała i szczelna T 144
 spoina wytrzymała na ciśnienie P 295
 spoina wyważona odpężającą S 701
 spoina wzdlużna L 155

- spoina X D 163
 spoina X bez odstepu C 173
 spoina X z odstepem O 27
 spoina 1/2 Y S 204
 spoina zakladkowa L 9
 spoina zamykajaca C 189
 spoina zbiornika T 25
 spoina z brazu B 188
 spoina ze stali nierdzewnej S 590
 spoina ze stali niskoweglowej M 243
 spoina ze stopow metali lekkich L 111
 spoina zewnetrzna E 305
 spoina zewnetrzna w zlaczku katowym O 54
 spoina ze zlota G 201
 spoina z glbokim wtopieniem D 37
 spoina z nadlewem R 61
 spoina z nawisem S 5
 spoina z niepełnym przetopem I 24
 spoina z niobu C 254
 spoina z ołowiu L 91
 spoina z pełnym przetopem C 271, C 274
 spoina z przypawaną podkładką W 701
 spoina z wkładką pierścieniową W 700
 spoina żeliwna C 69
 spoinomierz F 65, W 309
 spoiny /bez W 541
 spoiwo A 64, F 36
 spoiwo AlMg A 165
 spoiwo AlSi A 166
 spoiwo AlZnMg A 184
 spoiwo austenityczne A 498
 spoiwo bezprądowe C 230
 spoiwo do spawania gazowego G 168
 spoiwo do spawania w osłonie gazu G 104
 spoiwo, metal dodatkowy w postaci stopu aluminium A 148
 spoiwo o dużej średnicy L 18
 spoiwo o małej średnicy S 346
 spoiwo o niskiej temperaturze topnienia L 182
 spoiwo stopowe do napawania B 196
 spoiwo w formie rury T 265
 spoiwo w postaci pręta F 48
 spoiwo w postaci stopu F 37
 spoiwo wysokostopowe H 130
 spokojnie jarzący się łuk S 177
 sposób spawania środka W 31
 sposób zajarzania S 620
 sprawdzanie części spawanej W 552
 sprawdzanie penetracyjne D 217
 sprawdzanie penetracyjnej cieczą fluorescencyjną F 228
 sprawdzanie procesu spawania P 311
 sprawdzanie promieniami gamma G 2
 sprawdzanie promieniami X X 3
 sprawdzanie przydatności do lutowania T 53
 sprawdzanie przydatności materiału do lutowania T 53
 sprawdzanie radiograficzne R 2
 sprawdzanie spawalności W 47
 sprawdzanie spoin promieniami X X 9
- sprawdzanie spoiny W 82, W 685
 sprawdzanie stopiwa W 604
 sprawdzanie ultradźwiękami U 6
 sprawdzanie umiejętności spawalniczych VV 425
 sprawdzanie zgrzein promieniami X X 9
 sprawdzanie zgrzeiny W 82
 sprężone powietrze C 278
 sprężony gaz C 280
 sprężony tlen C 282
 sprężyna wywierająca docisk w czasie spawania W 415
 sprężyna wywierająca docisk w czasie zgrzewania W 415
 sprzęt acetylenowo-tlenowy O 92
 sprzęt do cięcia C 559
 sprzęt do cięcia acetylenowo-tlenowego O 87
 sprzęt do cięcia gazowego F 121
 sprzęt do cięcia tlenem F 121
 sprzęt do cięcia tlenowego F 121
 sprzęt do CO₂ C 360
 sprzęt do gazowego cięcia pod wodą U 62
 sprzęt do gazowego cięcia podwodnego U 62
 sprzęt do lutowania acetylenem A 35
 sprzęt do ręcznego cięcia M 55
 sprzęt do spawania F 387
 sprzęt do spawania acetylenowo-tlenowego O 103
 sprzęt do spawania elektrogazowego E 166
 sprzęt do spawania gazem wodnym W 19
 sprzęt do spawania gorącym gazem H 265
 sprzęt do spawania gorącym powietrzem H 252
 sprzęt do spawania gazowego G 166
 sprzęt do zgrzewania gazem wodnym VV 19
 sprzęt do zgrzewania oporowego R 123
 sprzęt do zgrzewania ultradźwiękowego U 34
 sprzęt spawalniczy W 285
 stabilizacja łuku A 339
 stabilizacja łuku elektrycznego A 339
 stabilizacja łuku wysoką częstotliwością H 147
 stabilizacja prądu spawania W 102
 stabilizujący łuk A 341/2
 stabilizujący łuk elektryczny A 341
 stabilność jeziora spawalniczego S 573
 stabilność łuku A 338
 stabilność płomienia F 156
 stabilność prądu spawania W 101
 stacjonarna maszyna do cięcia acetylenowo-tlenowego S 634
 stacjonarna maszyna do cięcia gazowego S 631
 stacjonarna maszyna do cięcia tlenem S 631
 stacjonarna maszyna do cięcia tlenowego S 631
 stacjonarna zgrzewarka jednopunktowa S 265
 stacjonarna zgrzewarka punktowa P 25
 stacjonarne urządzenie mocujące S 633
 stal austeniczna A 499
- stal budowlana żaroodporna H 221
 stal chromnikowa C 126
 stal ciągliwa P 146
 stal do budowy kotłów B 114
 stal do budowy statków S 133
 stal ferrytyczna F 26
 stal hartująca się w oleju O 4
 stal hartująca się w powietrzu A 104
 stal lżett I 144
 stal kotłowa B 114
 stal kwasoodporna A 47
 stal nierdzewna S 583
 stal nieuspokojona U 88
 stal niskostopowa L 160
 stal niskoweglowa L 162, M 242
 stal odporna na starzenie I 144
 stal odporna na starzenie z dodatkiem glinu I 144
 stal odporna na tworzenie się zgorzeliny S 12
 stal o dużej wytrzymałości na rozciąganie H 222
 stal o dużej zawartości węgla H 133
 stal okrętowa S 133, S 136
 stalowa część spawana S 647
 stalowa szczotka drucziana S 639
 stalowy element spawany S 647
 stalowy pręt spawalniczy S 646
 stal platerowana P 152
 stal półuspokojona B 23
 stal przeznaczona do budowy statków S 133
 stal przeznaczona do spawania W 462
 stal samohartowna A 104, S 52
 stal spawalna W 462
 stal stopowa A 123
 stal szlachetna H 171
 stal termitowa T 77
 stal ulepszone H 87
 stal ulepszone ciepłnie H 87
 stal uspokojona K 7
 stal walcowana R 172
 stal węglowa C 46
 stal wysokomanganowa H 175
 stal wysokostopowa H 131
 stal wysokoweglowa H 133
 stal żaroodporna H 81, H 219
 stała maszyna do cięcia acetylenowo-tlenowego S 634
 stała maszyna do cięcia gazowego S 631
 stała maszyna do cięcia tlenem S 631
 stała maszyna do cięcia tlenowego S 631
 stała maszyna do zgrzewania jednopunktowego S 265
 stała procesu spawalniczego VV 222
 stała wytwornica acetyleny S 630
 stała zgrzewarka jednopunktowa S 265
 stała zgrzewarka punktowa P 25
 stałe napięcie spawania D 29
 stałe urządzenie mocujące S 633
 stały parametr procesu spawania W 222
 stały parametr spawania W 222
 stały posuw drutu S 637
 stały prąd spawania D 25
 stałość jeziora spawalniczego S 573
 stałość płomienia F 156
- stałość prądu spawania W 101
 standardowa prasa spawalnicza S 602
 standardowa zgrzewarka liniowa S 603
 standardowa zgrzewarka punktowa S 607
 standardowe urządzenie S 596
 standardowe urządzenie spawalnicze S 612
 standardowe źródło prądu S 601
 standardowe źródło prądu spawania S 613
 standardowy drut spawalniczy S 615
 standardowy lut S 606
 standardowy lut miękki S 605
 standardowy lut srebrny S 604
 standardowy materiał dodatkowy S 597
 standardowy palnik do cięcia S 594
 standardowy palnik maszynowy do spawania S 600
 standardowy podajnik drutu S 616
 standardowy topnik do spawania ŁK
 standardowy topnik do spawania łukiem krytym S 608
 standardowy topnik spawalniczy S 611
 standardowy topnik spawalniczy spiekany S 593
 standardowy topnik spiekany S 593
 standardowy uchwyt maszynowy do spawania S 600
 stan dostawy A 466
 stan łuku A 244
 stan łuku spawalniczego W 191
 stan naprężenia S 692
 stanowisko do spawania ŁK (łukiem krytym) S 765
 stanowisko do spawania na zimno C 244
 stanowisko do spawania wewnętrznego I 125
 stanowisko lutowania twardego B 136
 stanowisko lutownicze S 414
 stanowisko spawalnicze W 461
 stan plazmy P 106
 stan po spawaniu A 473, W 124
 stan powierzchni S 780
 stan surowy po spawaniu A 473
 stapiać M 144
 stapiająca się elektroda C 303
 stapiająca się elektroda metalowa C 311
 stapiająca się elektroda w postaci płyty C 315
 stapiająca się prowadnica C 312
 stapiająca się prowadnica elektrody C 312
 stapianie B 209
 stapianie drutu M 138
 stapianie elektrody B 215
 stapianie przy pomocy promieni lasera L 30
 stapianie przy pomocy promieni lasera o dużej intensywności H 172
 stapianie przy pomocy promieni lasera o małej intensywności L 180
 stapianie stopiwa W 568

- stapianie wiązek elektronów E 189
 stapianie w łuku A 301
 stapianie w łuku elektrycznym A 301
 stapianie z rdzenia w postaci drutu H 76
 starzenie A 88
 statyczna charakterystyka łuku S 629
 sterowanie czasem zgrzewania W 480
 sterowanie długością łuku A 291
 sterowanie długością łuku spawalniczego A 291
 sterowanie jeziorkiem spawalniczym P 367
 sterowanie łuku A 248
 sterowanie narastania i zmniejszania prądu U 114
 sterowanie posuwem elektrody E 92
 sterowanie posuwu F 252
 sterowanie poziomem jeziorka spawalniczego W 631
 sterowanie prędkością posuwu drutu W 737
 sterowanie prędkością posuwu elektrody E 96
 sterowanie prędkością spawania W 457
 sterowanie procesem spawania ŁK S 754
 sterowanie procesem spawania łukiem krytym S 754
 sterowanie procesu spawalniczego W 418
 sterowanie przenoszeniem metalu C 337
 sterowanie ruchem powrotnym O 72
 sterowanie siatki C 522
 sterowanie szybkością posuwu elektrody E 96
 sterowanie szybkością spawania W 457
 sterowanie szybkości posuwu drutu W 737
 sterowanie tyatronowe T 140
 sterowanie w procesie spawalniczym W 227
 sterowanie zgrzewaniem oporowym R 121
 sterowanie z zastosowaniem rolki magnetycznej M 24
 stężenie mieszanek M 262
 stolowa maszyna do przypawania sworzni energią wyładowania kondensatora B 94
 stopa butli C 613
 stop Al-Cu-Mg-Si A 111
 stopa szyny B 52
 stop dodatkowy F 37
 stop do napawania utwardzającego H 26
 stop dwuskładnikowy B 107
 stop eutektyczny E 273
 stopienie materiału rodzimego F 372
 stopienie proszku F 260
 stopień dobroci G 207
 stopień jakości G 207
 stopień lepkości jeziorka spawalniczego W 644
 stopień wtopienia D 44
 stopień wymieszania D 43
 stopiona ilość topnika A 189
 stopiona ilość topnika spawalniczego A 189
 stopione laserem L 44
 stopiony M 273
 stopiony koniec elektrody M 276
 stopiony metal M 278
 stopiony metal spoiny F 225
 stopiwo W 557
 stopiwo aluminiowe A 172
 stopiwo austenityczne A 494
 stopiwo austenityczno-ferrytyczne A 497
 stopiwo bez pęknięć W 574
 stopiwo bez porów P 190
 stopiwo bez wad S 460
 stopiwo brązowe B 189
 stopiwo całkowicie austenityczne F 334
 stopiwo ciągliwe D 205
 stopiwo ferrytyczne F 27
 stopiwo jednorodne H 237
 stopiwo Ruche B 184
 stopiwo martenzytyczne M 99
 stopiwo naniesione D 50
 stopiwo napawane D 50, W 108
 stopiwo napawane metodą MIG G 68
 stopiwo napoiwy S 783
 stopiwo natopione D 50
 stopiwo niklowe N 21
 stopiwo o małej zawartości wodoru W 590
 stopiwo otrzymane metodą łukowo-wodorową A 490
 stopiwo otrzymane metodą TIG A 413
 stopiwo otrzymywane w procesie spawania termitowego T 77
 stopiwo porowate P 192
 stopiwo przy spawaniu elektrodozłowym E 245
 stopiwo przy spawaniu ŁK S 768
 stopiwo przy spawaniu łukiem krytym S 768
 stopiwo przy spawaniu łukowym A 370
 stopiwo przy spawaniu w osłonie CO₂ C 477
 stopiwo przy spawaniu w atmosferze CO₂ C 477
 stopiwo przy spawaniu w CO₂ C 477
 stopiwo przy spawaniu wiązką elektronów E 213
 stopiwo przy spawaniu żużlowym E 245
 stopiwo rozlane O 68
 stopiwo rutyłowe R 229
 stopiwo spoiny o wysokiej wytrzymałości H 214
 stopiwo stalowe S 641
 stopiwo ułożone w atmosferze helu H 113
 stopiwo ułożone wielowarstwowo M 356
 stopiwo ułożone w jednej warstwie S 263
 stopiwo ułożone w osłonie helu H 113
 stopiwo w stanie nieobrobionym A 477
 stopiwo w stanie surowym A 477
 stopiwo wymieszane z materiałem rodzimym D 103
 stopiwo wysokiej jakości H 206
 stopiwo wysokostopowe H 132
 stopiwo z brązu B 189
 stopiwo z elektrod zasadowych W 590
 stopiwo ze stali nierdzewnej S 586
 stopiwo ze stali niskowęglowej M 244
 stopiwo z molibdenu M 288
 stopiwo z nawisem O 68
 stopiwo z wadami U 91
 stopiwo żeliwne C 64
 stop lutowniczy S 379 1
 stop łatwotopliwy L 18
 stop Monela M 292
 stop miedzi C 368
 stop nadeutektyczny O57
 stop odporny na korozję C 421
 stop o niskiej temperaturze topnienia L 181
 stopowa elektroda spawalnicza A 132
 stopowy proszek A 118
 stopowy proszek spawalniczy A 118
 stop o wysokiej temperaturze topnienia H 177
 stop podeutektyczny U 51
 stop przeznaczony do spawania W 185
 stop spawalny W 49
 stop specjalny S 471
 stop sztucznie starzony A 454
 stop trójskładnikowy T 52
 stop trudnotopliwy H 177
 stop twardy H 19
 stop utwardzany dyspersyjnie A 87
 stop używany do budowy statków S 132
 stosowanie docisku przy zgrzewaniu A 219
 stosunek głębokości do szerokości spoiny D 61
 stosunek głębokości do szerokości wtopienia D 60
 stosunek głębokości wtopienia do szerokości ściegu W 722
 stół do cięcia gazowego C 570
 stół do cięcia tlenem C 570
 stół do cięcia tlenowego C 570
 stół do mocowania P 206
 stół spawalniczy W 470
 strata acetyleny L 158
 strata ciepła (ciepłna) H 75
 strata drutu spawalniczego W 511
 strata materiału przy nagrzewaniu (podgrzewaniu) wstępnym P 266
 strata przez wypalenie B 217
 strata składników stopowych przez wypalenie A 129
 straty biegu jałowego O 19
 straty na ogarki S 717
 straty na rozprysk S 468
 straty stanu jałowego O 19
 strefa chłodzenia C 353
 strefa działania łuku A 404
 strefa łuku A 228, A 404
 strefa nawęglona C 52
 strefa odwęglona D 30
 strefa przejściowa D 106, W 532
 strefa przy krawędzi E 11
 strefa sąsiednia spoiny Z 7
 strefa sąsiednia zgrzeiny Z 7
 strefa spalania C 265
 strefa spawania A 405, W 528
 strefa spawania aluminium A 174
 strefa spawania łukowego A 398
 strefa spawania w atmosferze CO₂ C 469
 strefa spawania w CO₂ C 469
 strefa spawania w osłonie CO₂ C 469
 strefa spoiny C 139, R 52, W 704
 strefa stopienia F 395
 strefa wpływu A 84
 strefa wpływu ciepła H 46
 strefa wpływu ciepła materiału podstawowego H 53
 strefa wpływu ciepła materiału rodzimego H 53
 strefa wtopienia P 34
 strefa wymieszania D 106
 strefa zgrzeiny C 139, W 704
 strefa zgrzewania W 528
 strony granic O 13
 struktura bezpośrednio po spawaniu A 479
 struktura bezpośrednio po spawaniu w stanie surowym A 476
 struktura gruboziarnista C 195
 struktura krzepnięcia S 440
 struktura liniowa L 130
 struktura materiału S 714
 struktura materiału rodzimego P 14
 struktura odlewu C 72
 struktura pasmowa L 130
 struktura przełomu F 3
 struktura spoiny S 715
 struktura stopiwa W 600
 struktura strefy przejściowej W 164
 struktura strefy spawania W 710
 struktura strefy wpływu ciepła H 54
 struktura ziarnista G 214
 strumień argonu A 426, A 428
 strumień ciepła H 64
 strumień gazu G 36, G 47
 strumień gazu palnego F 326
 strumień gazu plazmy P 117
 strumień gazu przenoszącego C 57
 strumień gazu transportującego C 57
 strumień gazu wypływający z dyszy G 47
 strumień mikroplazmowy P 126
 strumień ochraniający płomień F 138
 strumień plazmowy bezpośredni T 238
 strumień plazmowy niezależny N 58
 strumień plazmowy swobodny T 238
 strumień plazmy P 110, P 119
 strumień plazmy azotowej N 32
 strumień plazmy łuku A 315
 strumień tlenu tnącego C 576, C 578, O 122
 strumień tlenu tnącego o wysokim ciśnieniu H 184
 strumień tnący [przy cięciu tlenem] C 567
 strzelanie palnika B 2
 stycznik do urządzeń spawalniczych W 226
 stycznik główny B 37
 stycznik w obwodzie prądu spawania W 412
 styk pomiędzy elektrodą i blachą E 164
 substancja tworząca żużel S 320
 suchy acetylen D 192
 suport palnika C 55
 suport uchwyty C 55
 suszarka B 12
 suszarka do elektrod E 50, E 84
 suszarka do elektrod spawalniczych E 83
 suszenie elektrod B 21
 suszenie wstępne P 259
 stworzeń metalowy M 193
 symbol typu elektrody E 113
 symetria spoiny W 681
 symetryczne położenie spoiny W 681

symetrycznie przesunięta spoina C 101
 symetrycznie przesunięta spoina pachwinowa C 100
 symetrycznie przesunięta zgrzeina C 101
 symetryczny rowek spawalniczy S 820
 synchroniczny regulator cyklu zgrzewania S 821
 synchroniczny regulator czasu zgrzewania S 821
 system blokowy w urządzeniu spawalniczym I 98
 system lasera L 67
 system masera M 104
 system napędu posuwu drutu W 738
 system pompowania P 395
 system sterowania kierunku posuwu głowicy spawalniczej W 448
 system sterowania prądu spawania W 237
 szablon do cięcia C 589
 szablon spawalniczy W 358
 szablon stalowy S 645
 szafa sterownicza C 339
 szafka sterownicza C 339
 szczelina cięcia K 2
 szczelina lutownicza S 432
 szczelina pierścieniowa A 205
 szczelina powietrzna A 103
 szczelina spawalnicza W 165, W 311
 szczeliny wypełnianie B 173
 szczeka J 1
 szczeka elektrodowa E 117
 szczeka przewodząca prąd C 531
 szczeka stała S 632
 szczeka stykowa C 320
 szczeka zaciskająca C 157
 szczeka zgrzewarki W 111
 szczołka druciasta W 723
 szczołkowanie W 724
 szczyt napięcia łuku A 364
 szczyt prądu C 536
 szereg elektrod S 90
 szeregowe następowanie spoin W 659
 szeregowe następowanie zgrzein W 659
 szereg spoin punktowych S 96
 szereg zgrzein punktowych S 86
 szerokość cięcia C 596
 szerokość gardzieli R 203, R 206
 szerokość gardzieli rowka spawalniczego R 203, R 206
 szerokość jeziorka spawalniczego W 721
 szerokość nadtopienia F 394
 szerokość odstepu G 10
 szerokość rowka G 246
 szerokość spoiny W 699
 szerokość strefy wpływu ciepła W 717
 szerokość szczeliny G 10, R 202, W 720
 szerokość szczeliny cięcia K 3
 szerokość ściegu B 77
 szerokość ściegu spawalniczego W 71
 szerokość wahania A 193
 szerokość wtopienia W 719
 szerokość zakładki W 718
 szew S 22
 szew grzbietowy C 414
 szew klejony J 22
 szew obwodowy C 137
 szew obwodowy zbiornika C 153
 szew obwodowy zewnętrzny C 143
 szew pionowy V 26

szew płaski S 361
 szew poprzeczny T 251
 szew prostoliniowy S 677
 szew przestawny S 579
 szew punktowy S 670
 szew punktowy przestawny S 580
 szew regularny R 53
 szew równomierny R 53
 szew skośny I 20
 szew szczelny S 20
 szew trwały S 617
 szew wykonany przy pomocy seryjnego zgrzewania punktowego S 88
 szew wykonany przy pomocy spawania punktowego S 521
 szew wykonany przy pomocy zgrzewania punktowego S 521
 szew wykonany zgrzewaniem punktowym na aluminium A 169
 szew wykonany z zastosowaniem folii W 181
 szew wytrzymały S 690
 szew wytrzymały i szczelny T 144
 szew zakładkowy L 9
 szew zbiornika T 25
 szew zewnętrzny S 305, S 135
 szew zgrzewany punktowo włączu zakładkowym L 11
 szklisty G 198
 szkło ochronne C 461, P 358, P 361
 szkło ochronne dla oczu E 315
 szkło ochronne spawalnicze P 361
 szmer łuku N 34
 szmer łuku elektrycznego N 34
 szpula drutu elektrodowego C 334
 szpula z drutem W 747
 szpula z drutem dodatkowym F 56
 szpulowany drut dodatkowy S 510
 szum łuku S 459
 szum łuku spawalniczego S 459
 szwu/bez W 541
 szybkościowe spawanie w układzie tandem H 212
 szybkość chłodzenia C 348
 szybkość chłodzenia części spawanych R 17
 szybkość cięcia S 587
 szybkość cięcia kształtowego S 100
 szybkość cięcia plazmowego P 108
 szybkość elektrody krążkowej R 174
 szybkość gazu G 159
 szybkość jazdy T 260
 szybkość krzepnięcia spoiny W 162
 szybkość lutowania twardego B 163
 szybkość narastania prądu C 539
 szybkość natryskiwania S 552
 szybkość ochłodzenia stopiwa W 562
 szybkość odgazowania G 45
 szybkość podawania drutu spawalniczego F 20
 szybkość podawania elektrody E 142
 szybkość posiewu materiału dodatkowego R 18
 szybkość posuwu T 260
 szybkość posuwu drutu R 20, W 736

szybkość posuwu drutu spawalniczego F 20, R 20
 szybkość posuwu elektrody E 142
 szybkość posuwu łuku A 356
 szybkość posuwu palnika T 208
 szybkość powstawania impulsów lasera L 43
 szybkość rozprysku S 470
 szybkość rozpylania S 552
 szybkość rozpylonych cząstek S 470
 szybkość ruchu wahadłowego S 500
 szybkość sań P 161
 szybkość spalania C 264
 szybkość spawania W 456
 szybkość spawania automatycznego A 583
 szybkość spawania ŁK S 763
 szybkość spawania łukiem krytym S 763
 szybkość spawania ręcznego M 91
 szybkość spękania U 107
 szybkość stapiania B 212
 szybkość stapiania drutu W 744
 szybkość stapiania drutu spawalniczego W 744
 szybkość stapiania elektrody E 123
 szybkość stapiania topnika F 237
 szybkość strumienia plazmy P 124
 szybkość wyiskrzania F 187
 szybkość wylotowa gazu O 48
 szyjka butli C 609
 szyjka szyny W 28
 szyna aluminiowa A 152
 szyna chłodząca C 117
 szyna do napawania S 804
 szyna miedziana B 40
 szyna miedziana z rowkiem G 237
 szyna prowadząca G 249
 szyna stalowa S 638
 szyna stalowa z rowkiem G 238

Ś

ścianka dyszy N 89
 ścieg B 73
 ścieg bez materiału dodatkowego D 209
 ścieg bez porów P 191
 ścieg górny T 182
 ścieg graniowy R 143, R 194
 ścieg graniowy spoiny poddawanej B 19
 ścieg graniowy wykonany metodą TIG I 67
 ścieg graniowy z pełnym przetopem F 330
 ścieg krokowy B 15
 ścieg molibdenowy M 286
 ścieg napawany B 69
 ścieg napawany na blasze B 69
 ścieg napoiny S 797
 ścieg płaski F 206, F 215
 ścieg prosty S 704
 ścieg spawalniczy W 201
 ścieg spoiny w stanie surowym R 217
 ścieg szeroki W 716
 ścieg tytanowy T 177
 ścieg ułożony B 69
 ścieg ułożony na blasze B 70
 ścieg ułożony równo z powierzchnią blachy S 359
 ścieg wykonany ŁK S 734
 ścieg wykonany łukiem krytym S 734
 ścieg wykonany metodą TIG G 149
 ścieg wykonany przez spawanie ŁK S 734
 ścieg wykonany przez spawanie łukiem krytym S 734
 ścieg wykonany przy pomocy spawania łukowego A 369
 ścieg wykonany ruchem wahadłowym W 24
 ścieg ze stali nierdzewnej S 584
 ścieranie się elektrody E 155
 ścieranie się powierzchni roboczej elektrody E 155
 śledzenie szwu S 28
 średnia długość łuku N 62
 średnia długość łuku elektrycznego N 62
 średnia prędkość spawania A 594
 średnia szybkość spawania A 594
 średnica części D 87
 średnica drutu W 728
 średnica drutu dodatkowego D 78
 średnica drutu elektrodowego D 82
 średnica drutu rdzeniowego C 410
 średnica drutu rdzeniowego elektrody E 73
 średnica drutu spawalniczego D 85
 średnica dyszy T 165
 średnica dyszy gazowej G 86
 średnica dyszy miedzianej C 389
 średnica garbu D 83
 średnica jąderka płomienia S 513, S 518
 średnica jądra N 91
 średnica jądra zgrzeiny W 612
 średnica jeziorka spawalniczego D 86
 średnica karbu N 70
 średnica końca elektrody D 81
 średnica kropki D 183
 średnica łuku 261
 średnica otuliny D 80
 średnica płamki S 513
 średnica płamki anodowej A 211
 średnica powierzchni roboczej elektrody D 77
 średnica powierzchni stykowej elektrody D 77
 średnica pręta D 79
 średnica pręta dodatkowego F 50
 średnica pręta spawalniczego W 435
 średnica przedmiotu D 87
 średnica spoiny punktowej W 672
 średnica spoiny F 39
 średnica sworznia S 719
 średnica trzonu elektrody S 96
 średnica wewnętrzna dyszy
 średnica wiązek B 81
 średnica zgrzeiny D 84
 średnica zgrzeiny punktowej W 672
 średnie ciśnienie M 129
 środek do oczyszczania spoiny W 84
 środek do oczyszczania zgrzeiny W 84
 środek elektrody C 89
 środek grani R 182
 środek jeziorka spawalniczego C 92
 środek łuku A 238
 środek łuku elektrycznego A 238
 środek odłaniający D 47
 środek przeciwko przyklejaniu się odprysków A 215

środek rowka C 91
 środek rozpuszczający dla acetyleny S 456
 środek spoiny W 81
 środek stopiwa C 90
 środek szwu C 94
 środek utleniający O 81
 środek warstwy C 93
 środek zmniejszający S 363
 środkowa linia elektrody C 89
 śruba regulacyjna R 56
 śruba stawidłowa R 56
 śruba stawidłowa P 282
 świeca E 61
 świeca grzewarki punktowej E 61

T

tarcza spawacza W 620
 taśma lutownicza S 433
 techniczne wymaganie spawalnicze W 653
 techniczny parametr spawania W 283
 technika budowy urządzeń spawalniczych W 190
 technika cięcia A 457
 technika cięcia gazowego F 132
 technika cięcia maszynowego M 4
 technika cięcia tlenem F 132
 technika cięcia tlenowego F 132
 technika klejenia A 78
 technika klejenia metali M 160
 technika laserowa L 68
 technika lutowania S 419
 technika lutowania twardego B 166
 technika łączenia J 23
 technika metalizacji natryskowej M 192
 technika mikrosparwania M 225
 technika mikrogrzewania M 225
 technika napawania utwardzającego H 30
 technika natryskiwania acetylenowo-tlenowego O 100
 technika natryskowa S 553
 technika natryskowego przenoszenia metalu w łuku jarzącym się w atmosferze CO₂ C 445
 technika natryskowego przenoszenia metalu w łuku jarzącym się w CO₂ C 445
 technika natryskowego przenoszenia metalu w łuku jarzącym się w osłonie CO₂ C 445
 technika natryskowego przenoszenia w łuku S 542
 technika oporowego grzewania liniowego R 92
 technika oporowego grzewania punktowego R 103
 technika przypawania szworni S 730
 technika spawalnicza W 356
 technika spawania acetylenowo-tlenowego A 456, O 98
 technika spawania automatycznego A 584
 technika spawania cienkim drutem F 91
 technika spawania dużymi prądami H 142
 technika spawania dużymi prądami metodą MIG H 135
 technika spawania dwuwarstwowego T 321

technika spawania elektrogazowego jednym drutem elektrodowym S 235
 technika spawania elektrogazowego pojedynczym drutem elektrodowym S 235
 technika spawania elektrozuzłowego E 240
 technika spawania gazowego O 98
 technika spawania jedno-warstwowego S 240
 technika spawania jednym przejściem S 240
 technika spawania łukiem krótkim C 441, S 143
 technika spawania łukiem plazmowym P 141
 technika spawania łukowego A 392
 technika spawania metodą MIG G 78
 technika spawania metodą TIG T 279
 technika spawania metodą TIG łukiem pulsującym P 391
 technika spawania plazmowego P 141
 technika spawania ręcznego M 92
 technika spawania ścięciem prostym S 705
 technika spawania termitowego T 84
 technika spawania TIG T 279
 technika spawania TIG łukiem pulsującym P 391
 technika spawania w atmosferze gazu G 114
 technika spawania w CO₂ C 474
 technika spawania w dwutlenku węgla C 474
 technika spawania w górę V 33
 technika spawania wiązką elektronów E 210
 technika spawania wielo-warstwowego M 323
 technika spawania w lewo L 100
 technika spawania w osłonie gazu G 114
 technika spawania w prawo R 148
 technika spawania z góry na dół V 16
 technika spawania żuźłowego E 240
 technika wykonywania ścięgu ruchem wahadłowym W 25
 technika zgrzewania oporowego R 127
 technika zgrzewania oporowego wysoką częstotliwością H 160
 technika zgrzewania ultradźwiękami U 39
 technika zgrzewania ultradźwiękowego U 39
 technika zgrzewania ultradźwiękowego tworzyw sztucznych U 13
 technik spawalnik W 471
 technologia łączenia J 24
 technologia plazmy P 135
 technologia przy zastosowaniu lasera L 68
 technologia spawalnicza W 473
 technologia spawania W 473
 technologia spawania aluminium A 178
 technologia spawania elektrycznego E 42
 technologia spawania łukiem plazmowym P 142

technologia spawania łukowego A 393
 technologia spawania plazmowego P 142
 technologia spawania wiązką elektronów E 211
 technolog spawalnik W 472
 tego samego rodzaju O 3
 tego samego rodzaju co materiał rodzimy W 516
 temperatura elektrody E 149
 temperatura gazu palnego F 327
 temperatura gazu spawalniczego W 314
 temperatura gazu w butli C 607
 temperatura hartowania H 24
 temperatura jeziora spawalniczego T 41
 temperatura katody C 79
 temperatura kąpieli żuźłowej S 329
 temperatura lutowania S 420
 temperatura łuku A 352
 temperatura łuku elektrycznego A 352
 temperatura materiału rodzimego B 50
 temperatura nagrzania wstępnego P 272
 temperatura napelniania F 72
 temperatura normalizacji N 65
 temperatura plazmy P 136
 temperatura płomienia F 159
 temperatura podgrzania wstępnego P 272
 temperatura powierzchni S 793
 temperatura powierzchni roboczej elektrody E 89
 temperatura pręta R 169
 temperatura próbną T 54
 temperatura przejściowa przy próbie Charpy C 113
 temperatura przechodzenia T 244
 temperatura przemiany T 240
 temperatura przy kruchym pękaniu B 178
 temperatura przy spawaniu W 173
 temperatura rekryształizacji R 35
 temperatura rośnienia D 75
 temperatura słupa łuku C 255
 temperatura spalania T 40
 temperatura spawania W 475
 temperatura topnienia M 142
 temperatura topnienia materiału dodatkowego M 141
 temperatura topnienia materiału rodzimego M 140
 temperatura warstw pośrednich L 128
 temperatura w jezioru spawalniczym T 39
 temperatura wyżarzania A 204
 temperatura wyżarzania odprężającego S 699
 temperatura zapłonu I 5, K 8
 temperatura żuźła T 42
 tendencja do mikropękania T 43
 tendencja do pękania pod ścięciem H 258
 tendencja do pękania spodniego ścięgu U 47
 teoria łuku A 353
 teoria łuku elektrycznego A 353
 teoria plazmy P 137
 termitowe napawanie regeneracyjne R 30
 termoindykator kredkowy T 37
 tlen do cięcia C 574

tlenek metaliczny M 174
 tlenek metalu M 174
 tlenek toru T 101
 tlenków/bez O 77
 tlen o wysokim ciśnieniu H 188
 tlen suchy D 194
 tlen tnący C 574
 tlen w atmosferze O 132
 tlen w powietrzu O 132
 tlen z powietrza atmosfery O 132
 tolerancja cięcia S 592
 tolerancja pasowania T 179
 topiąca się elektroda C 303
 topić M 144
 topić metal M 144
 topienie się M 137
 topienie się elektrody B 215
 topiwa elektrody C 303
 topiwa elektrody metalowa C 311
 topnik F 230
 topnik beztlenowy O 13
 topnik ceramiczny C 95
 topnik do lutowania S 387
 topnik do lutowania miękkiego S 371
 topnik do lutowania srebrem S 189
 topnik do lutowania twardego B 151
 topnik do lutowania twardego miedzi C 371
 topnik do spajania brązem krzemowym S 180
 topnik do spawania aluminium A 175
 topnik do spawania elektrozuzłowego E 234
 topnik do spawania gazowego G 169
 topnik do spawania ŁK S 758
 topnik do spawania łukiem krytym S 758
 topnik do spawania łukowego A 271
 topnik do spawania miedzi F 254
 topnik do spawania żeliwa C 66
 topnik do spawania żuźłowego E 234
 topnik drobnopiezny G 215
 topnik granulowany G 215
 topnik kwaśny A 46
 topnik magnetyczny M 20
 topnik neutralny N 10
 topnik o niskiej zawartości krzemionki L 195
 topnik pumeksowaty F 269
 topnik spawalniczy F 365, W 300
 topnik spawalniczy doświadczalny E 295
 topnik spawalniczy granulowany G 216
 topnik spawalniczy neutralny N 13
 topnik spawalniczy próbny E 295
 topnik spawalniczy stanowiący nadmiar E 286
 topnik spawalniczy zasadowy B 55
 topnik spiekany C 95
 topnik spiekany do spawania elektrozuzłowego B 117
 topnik standardowy S 599
 topnik topiony F 363
 topnik topiony do spawania ŁK F 364
 topnik topiony do spawania łukiem krytym F 364
 topnik uniwersalny G 184
 topnik w postaci ciekłej J 3
 topnik w postaci pasty P 21

topnik w postaci proszku F 263
 topnik wprowadzający składniki stopowe A 126
 topnik zwykły S 599
 torba na elektrody E 53
 tor jezdny G 251
 tor jezdny maszyny spawalniczej G 251
 tor łuku A 275
 tor łuku elektrycznego A 275
 torowany T 102
 tor prowadzący G 251
 tracza ochronna dla spawacza łukowego A 400
 traktor do spawania ŁK T 225
 traktor do spawania łukiem krytym T 225
 traktor spawalniczy T 224, W 496
 traktor spawalniczy na jeden drut elektrodowy S 216
 transformator do spawania łukowego A 395
 transformator do spawania punktowego S 536
 transformator do spawania ręcznego T 241
 transformator do spawania wielostanowiskowego M 313
 transformator do zgrzewania oporowego R 128
 transformator jednostanowiskowy S 227
 transformator-prostownik spawalniczy T 242
 transformator spawalniczy A 395, W 498, W 691
 transformator spawalniczy dużej mocy H 107
 transformator trójfazowy T 130
 transformator zgrzewarki iskrowej F 203
 transformator zgrzewarki punktowej S 536
 transformator z opadającą charakterystyką zewnętrzną D 178
 transmiser ultradźwięków U 28
 trasa spawania W 437
 trójdrutowy automat do spawania ŁK A 572
 trójdrutowy automat do spawania łukiem krytym A 572
 trójdrutowy automat spawalniczy T 109
 trójelektrodowy automat do spawania ŁK A 572
 trójelektrodowy automat do spawania łukiem krytym A 572
 trójelektrodowy traktor T 114
 trójelektrodowy traktor spawalniczy T 114
 trójfazowa zgrzewarka garbowa T 124
 trójfazowa zgrzewarka liniowa T 127
 trójfazowa zgrzewarka punktowo-liniowa T 128
 trójfazowe urządzenie do zgrzewania punktowego T 129
 trójfazowe zgrzewanie oporowe T 126
 trójfazowy prostownik spawalniczy T 125
 trójfazowy transformator spawalniczy T 132
 trójpalnikowa maszyna do cięcia tlenem T 133
 trójprzewodowy palnik do cięcia T 118

trudno poddający się lutowaniu twardemu D 97
 trwanie cyklu D 213
 trwanie spawania W 116
 trzon palnika T 190
 tuleje zaciskowa elektrody E 61
 twarda powłoka żużłowa S 312
 twarde lutowanie indukcyjne I 37
 twarde lutowanie miedzi C 370
 twarde lutozgrzewanie R 77
 twardościomierz Rockwella R 166
 twardość Brinella B 175
 twardość materiału rodzimego H 35
 twardość Rockwella R 164
 twardość Rockwella w skali B R 162
 twardość Rockwella w skali C R 163
 twardość spoiny W 172
 twardość stopiwa W 575
 twardość stopiwa po spawaniu A 464
 twardość stopiwa po spawaniu w stanie surowym A 464
 twardość strefy spoiny W 708
 twardość strefy wpływu ciepła H 36
 twardość według Rockwella R 164
 twardość według Rockwella w skali B R 162
 twardość według Rockwella w skali C R 163
 twardość według Vickersa V 52
 twardość w stopniach Brinella B 176
 twardy lut na podstawie metalu szlachetnego P 249
 twardy lut na podstawie niklu N 16
 twardy lut przeznaczony na wysokie temperatury H 216
 twardy metal napawany H 42
 twardy płomień spawalniczy H 44
 tworzenie jądra F 289
 tworzenie jądra zgrzeiny F 290
 tworzenie jeziora spawalniczego F 291
 tworzenie kropki D 184
 tworzenie pęcherzy gazowych D 74
 tworzenie rozprysku S 464
 tworzenie się gorących pęknięć w spoinie W 177
 tworzenie się grani R 188
 tworzenie się jądra zgrzeiny F 289, F 290
 tworzenie się jeziora spawalniczego F 291
 tworzenie się krateru C 506
 tworzenie się krateru na końcu spoiny C 507
 tworzenie się kropki D 184
 tworzenie się pęcherzy gazowych D 74
 tworzenie się pęknięć grani R 184
 tworzenie się pęknięć krateru spoiny C 501
 tworzenie się pęknięć krateru w warstwie przetopowej R 199
 tworzenie się pęknięć na zimno C 229
 tworzenie się pęknięć w spoinie W 96
 tworzenie się pęknięć w warstwie przetopowej R 199

tworzenie się pęknięć w wyniku naprężeń wewnętrznych S 696
 tworzenie się porów P 188
 tworzenie się rybiń oczu F 286
 tworzenie się rys w grani spoiny R 184
 tworzenie się rys w kraterze spoiny C 501
 tworzenie się rys w warstwie przetopowej R 199
 tworzenie się rys w wyniku naprężeń wewnętrznych S 696
 tworzenie się tlenków F 287
 tworzenie się zgorzeli F 288
 tworzenie się żużla S 318
 tworzenie tlenków F 287
 tworzenie złącza J 28
 tworzywo sztuczne P 144
 tygiel do spawania termitowego T 65
 tygiel do zgrzewania termitowego T 65
 tym samym składzie chemicznym co metal rodzimy/o O 3
 typ automatycznego urządzenia spawalniczego T 333
 typ drutu spawalniczego W 513
 typ elektrody E 152
 typ głowicy spawalniczej T 343
 typ lasera L 70
 typ otuliny C 208
 typ palnika T 339
 typ palnika spawalniczego T 344
 typ płomienia T 336
 typ połączenia spawanego W 538
 typ stopiwa W 608
 typ topnika F 268
 typ uchwyty spawalniczego T 344
 typ urządzenia automatycznego T 332
 typ urządzenia spawalniczego T 342
 typ żywicy T 338

U

ubranie azbestowe A 463
 ubranie ochronne spawacza W 619
 ubytek materiału przy nagrzewaniu wstępnym P 266
 ubytek przez wypalenie B 217
 ubytek przy nagrzewaniu wstępnym P 266
 ubytek składników stopowych przez wypalenie A 129
 uchwyt chłodzony powietrzem A 98
 uchwyt chłodzony wodą W 8
 uchwyt do automatycznego spawania metodą TIG A 541
 uchwyt do automatycznego spawania TIG A 541
 uchwyt do butli C 601
 uchwyt do cięcia metoda TIG T 141
 uchwyt do łukowego spawania⁴ w atmosferze gazu ochronnego G 106
 uchwyt do łukowego spawania w osłonie gazu ochronnego G 106
 uchwyt do maszynowego cięcia metodą TIG T 272

uchwyt do maszynowego spawania metodą TIG T 273
 uchwyt do maszynowego spawania TIG T 273
 uchwyt do przypawania sworzni S 720
 uchwyt do ręcznego cięcia metodą TIG
 uchwyt do ręcznego spawania metodą MIG M 62
 uchwyt do spawania automatycznego A 585
 uchwyt do spawania cienkim drutem F 87
 uchwyt do spawania cienkim drutem metodą MIG F 88
 uchwyt do spawania łukowego A 394
 uchwyt do spawania łukowo-wodorowego A 480
 uchwyt do spawania metodą MIG M 240
 uchwyt do spawania metodą TIG G 157
 uchwyt do spawania ręcznego w atmosferze CO₂ M 52
 uchwyt do spawania ręcznego w CO₂ M 52
 uchwyt do spawania rur P 68
 uchwyt do spawania TIG G 157
 uchwyt do spawania w atmosferze CO₂ C 425
 uchwyt do spawania w CO₂ C 425, C 447
 uchwyt do spawania w osłonie CO₂ C 425
 uchwyt do złobienia elektro-powietrznego A 225
 uchwyt elektrody E 110
 uchwyt elektrody do cięcia C 558
 uchwyt elektrody do spawania automatycznego A 585
 uchwyt elektrody do spawania łukowego A 394
 uchwyt elektrody do spawania pod wodą E 111
 uchwyt elektrody metalowej M 173
 uchwyt elektrody wolframowej do spawania w osłonie argonu T 149
 uchwyt elektrody w postaci pistoletu P 70
 uchwyt elektrody z dyszą skupiającą strumień gazu G 49
 uchwyt kolby lutowniczej S 395
 uchwyt łukowo-tlenowy O 109
 uchwyt maszynowy do spawania metodą MIG M 9
 uchwyt mikropłazmowy M 211
 uchwyt montażowy A 467
 uchwyt o bardzo małych wymiarach M 221
 uchwyt o kształcie ołówka P 26
 uchwyt pistoletowy do spawania w atmosferze CO₂ C 222
 uchwyt pistoletowy do spawania w CO₂ C 222
 uchwyt pistoletowy do spawania w osłonie CO₂ C 222
 uchwyt plazmowy P 123
 uchwyt prowadzony ręcznie M 86
 uchwyt ręczny M 86, M 94
 uchwyt spawalniczy W 490
 uchwyt spawalniczy chłodzony wodą W 9
 uchwyt spawalniczy w kształcie pistoletu P 71

- uchwyt specjalny do spawania [metoda] TIG S 483
uchwyt standardowy S 610, S 614
uchwyt o wysokiej wydajności H 104
uchwyt o wysokiej wydajności chłodzony wodą W 7
uchwyt pistoletowy P 70
uchwyt pistoletowy do spawania punktowego w atmosferze CO₂ C 443
uchwyt pistoletowy do spawania punktowego w CO₂ C 443
uchwyt pistoletowy do spawania punktowego w osłonie CO₂ C 443
uchwyt standardowy do spawania metodą TIG S 609
uchwyt standardowy do spawania TIG S 609
uchwyt TIG G 157
uchwyt uniwersalny U 82
uchwyt uniwersalny do spawania metodą TIG U 81
uchwyt uniwersalny do spawania TIG U 81
uchwyt w postaci pistoletu P 70
uchwyt z chłodzeniem powietrznym A 98, T 211
uchwyt z chłodzeniem wodnym W 8
uchwyt zwykły S 610, S 614
uchwyt zwykły do spawania [metoda] TIG S 609
udarność N 71
udarność metalu spoiny W 580, W 589
udarność po spawaniu A 474
udarność spoiny W 179, W 610
udarność w stanie surowym A 474
uderzenie ciśnienia P 293
uderzenie promieni laserowych L 50
uginanie łuku A 231, A 258
uginanie łuku spawalniczego A 231, A 258
uginanie magnetyczne M 18
uginanie magnetyczne łuku M 18
uginanie się łuku A 231
uginanie się łuku pod wpływem pola magnetycznego M 17
uginanie się łuku spawalniczego A 231
uginanie się magnetyczne M 18
uginanie się magnetyczne łuku M 18
ujemna biegunowość elektrody przy spawaniu prądem stałym D 20
ujemny biegun na elektrodzie S 672
układać ścieg D 48
układanie grani spoiny R 205
układanie ostatniej warstwy C 463
układanie spoin austenitycznych A 501
układanie spoin przerywanych I 112
układanie spoiny E 287, P 317
układanie stopiwa P 319, W 568
układanie ściegu B 64, B 76
układanie ściegu graniowego metodą TIG I 68
układanie warstw spoiny W 76
układanie warstwy graniowej spoiny R 196
układanie warstwy łoża spoiny C 463
układanie warstwy wypełniającej F 47
układanie wierzchniej warstwy C 463
układanie zbyt grubych spoin O 75
układanie zewnętrznej warstwy C 463
układ lasera L 67
układ prowadzenia głowicy spawalniczej W 448
ukosować C 105
ukosowanie C 106
ukosowanie krawędzi E 1
ukosowanie palnikiem do cięcia B 104
ukosowanie płomieniowe B 104
ukos wykonany łukiem plazmowym P 76
ukośna spoina pachwinowa T 159
ukształtowanie elektrody E 80
ukształtowanie konstrukcyjne przeznaczone do spawania D 65
ukształtowanie przeznaczone do spawania D 65
ukształtowanie rowka G 235
ukształtowanie spawanych połączeń D 66
ukształtowanie spoiny D 128, W 89
ulepszenie struktury R 48
ultradźwięki U 43
ultradźwiękowa głowica do zgrzewania U 35
ultradźwiękowa zgrzewarka punktowa U 22
ultradźwiękowe badanie spoin U 41
ultradźwiękowe sprawdzanie spoin U 41
ultradźwiękowe urządzenie kontrolne U 25
ultradźwiękowe zgrzewanie liniowe U 15
ultradźwiękowe zgrzewanie liniowe tworzyw sztucznych U 16
ultradźwiękowe zgrzewanie punktowe tworzyw sztucznych U 23
umiejscowienie spoiny punktowej L 139
umiejscowienie zgrzeiny punktowej L 139
uniwersalna głowica spawalnicza U 83
uniwersalna maszyna do cięcia U 74
uniwersalna maszyna do cięcia z poprzecznym wózkiem U 73
uniwersalna maszyna do spawania ŁK U 80
uniwersalna maszyna do spawania łukiem krytym U 80
uniwersalna przecinarka z poprzecznym wózkiem U 73
uniwersalna spawarka U 84
uniwersalna zgrzewarka U 84
uniwersalna zgrzewarka liniowa S 603, U 78
uniwersalna zgrzewarka punktowa U 79
uniwersalne urządzenie spawalnicze G 186
uniwersalne urządzenie do spawania ŁK G 183
uniwersalne urządzenie do spawania łukiem krytym G 183
uniwersalne źródło prądu U 77
uniwersalny manipulator spawalniczy U 85
uniwersalny materiał dodatkowy do lutowania twardego G 181
uniwersalny palnik do cięcia U 75
uniwersalny palnik do spawania i cięcia C 257
uniwersalny palnik spawalniczy U 86
uniwersalny podajnik drutu U 87
uniwersalny topnik do spawania ŁK G 182
uniwersalny topnik do spawania łukiem krytym G 182
uniwersalny uchwyt elektrody chłodzony wodą G 185
uniwersalny uchwyt spawalniczy U 86
upalanie na zimno C 227
upalanie na zimno bez podgrzewania C 227
uprawnienie spawalnicze W 400
urządzenia do spawania w pozycji pionowej V 24
urządzenie acetylenowo-tlenowe O 97
urządzenie automatyczne do spawania w atmosferze gazu ochronnego A 538
urządzenie automatyczne do spawania w osłonie CO₂ A 525
urządzenie automatyczne do spawania w osłonie gazu ochronnego A 538
urządzenie bez prowadzenia po szynach T 222
urządzenie bramowe G 4
urządzenie do badania ultradźwiękami U 10
urządzenie do cięcia C 551, C 566
urządzenie do cięcia acetylenowo-tlenowego O 87
urządzenie do cięcia gazowego F 121
urządzenie do cięcia metodą TIG T 142
urządzenie do cięcia o wysokiej wydajności H 228
urządzenie do cięcia plazmowego P 84
urządzenie do cięcia tlenem F 121
urządzenie do cięcia tlenowego F 121
urządzenie do CO₂ C 360
urządzenie do elektronitowania A 334, A 337
urządzenie do elektrycznego spawania łukowego E 25
urządzenie do gazowego cięcia pod wodą U 63
urządzenie do kontroli ultradźwiękami U 10
urządzenie do lutowania S 397
urządzenie do lutowania acetylenem A 35
urządzenie do lutowania ultradźwiękami U 18
urządzenie do lutowania ultradźwiękowego U 18
urządzenie do lutozgrzewania R 94
urządzenie do łukowego przypawania sworzni A 351
urządzenie do łukowego spawania punktowego A 334, A 337
urządzenie do łukowej metalizacji natryskowej M 151
urządzenie do metalizacji natryskowej M 189
urządzenie do metalizacji proszkowej P 234
urządzenie do nagrzewania wysoką częstotliwością H 153
urządzenie do napawiania W 680
urządzenie do napawiania plazmowego P 143
urządzenie do napylania proszkiem P 243
urządzenie do napylania proszkowego P 243
urządzenie do natryskiwania łukowego E 21
urządzenie do obwodowego spawania elektrodozłotowego E 220
urządzenie do obwodowego spawania żużlowego E 220
urządzenie do odsysania dymów spawalniczych W 307
urządzenie do oporowego zgrzewania doczołowego R 81
urządzenie do oporowego zgrzewania kołkowego R 105
urządzenie do oporowego zgrzewania punktowego R 100
urządzenie do posuwu F 22
urządzenie do posuwu cienkiego drutu F 86
urządzenie do posuwu elektrody E 93
urządzenie do precyzyjnego spawania punktowego metodą TIG P 253
urządzenie do precyzyjnego spawania punktowego TIG P 253
urządzenie do precyzyjnego zgrzewania punktowego drobnych części F 83
urządzenie do prostowania drutu W 750
urządzenie doprowadzające lut S 386
urządzenie do przebijania otworów H 232
urządzenie do przebijania otworów metodą TIG G 135
urządzenie do przypawania sworzni S 726
urządzenie do przypawania sworzni w atmosferze gazu ochronnego S 120
urządzenie do przypawania sworzni w osłonie gazu ochronnego S 120
urządzenie do regulacji prądu spawania W 235
urządzenie do ręcznego cięcia metodą TIG M 71
urządzenie do ręcznego spawania ŁK M 82
urządzenie do ręcznego spawania łukiem krytym M 82
urządzenie do ręcznego spawania łukowego M 44
urządzenie do ręcznego spawania metodą MIG M 63
urządzenie do seryjnego zgrzewania punktowego S 89
urządzenie do spawania F 383
urządzenie do spawania acetylenowo-tlenowego O 103
urządzenie do spawania automatycznego ŁK F 347
urządzenie do spawania automatycznego łukiem krytym F 347

- urządzenie do spawania cienkim drutem F 85
urządzenie do spawania cienkim drutem w atmosferze CO₂ F 84
urządzenie do spawania cienkim drutem w CO₂ F 84
urządzenie do spawania czołowego B 234
urządzenie do spawania dużych rur L 20
urządzenie do spawania dwoma drutami w atmosferze CO₂ T 327
urządzenie do spawania dwoma drutami w CO₂ T 327
urządzenie do spawania dwoma drutami w osłonie CO₂ T 327
urządzenie do spawania elektrodą rdzeniową T 268
urządzenie do spawania elektrodą rurkową T 268
urządzenie do spawania elektrogazowego E 166, E 170
urządzenie do spawania elektrogazowego kadłubów statków E 167
urządzenie do spawania elektrożuźlowego E 224, E 242, E 269
urządzenie do spawania elektrożuźlowego bez prowadzenia po szynach T 221
urządzenie do spawania elektrożuźlowego elektrodami w postaci płyt P 157
urządzenie do spawania elektrożuźlowego jednym drutem elektrodowym S 211
urządzenie do spawania elektrożuźlowego trzema drutami elektrodowymi T 111
urządzenie do spawania elektrycznego E 38, E 43
urządzenie do spawania EŻ E 224
urządzenie do spawania gazowego G 176, O 106
urządzenie do spawania gorącym powietrzem H 252
urządzenie do spawania jednym drutem bez prowadzenia po szynach S 214
urządzenie do spawania krzywoliniowego C 338
urządzenie do spawania kształtowego C 338
urządzenie do spawania ŁK S 738
urządzenie do spawania ŁK przy dużych szybkościach T 22
urządzenie do spawania łukiem elektrycznym E 24
urządzenie do spawania łukiem krótkim S 144, S 152
urządzenie do spawania łukiem krótkim w atmosferze CO₂ C 435
urządzenie do spawania łukiem krótkim w CO₂ C 435
urządzenie do spawania łukiem krytym S 738
urządzenie do spawania łukiem krytym przy dużych szybkościach T 22
urządzenie do spawania łukiem plazmowym P 140
urządzenie do spawania łukowego A 389, E 25
urządzenie do spawania łukowym prądem przemennym A 7
urządzenie do spawania łukowo-wodorowego A 481, A 489
urządzenie do spawania metodą MIG G 70, G 80, M 231
urządzenie do spawania metodą MIG i w osłonie CO₂ C 267
urządzenie do spawania metodą TIG G 132, T 154
urządzenie do spawania na zakładkę L 14
urządzenie do spawania pachwinowego F 63
urządzenie do spawania pachwinowego dwustronnego T 298
urządzenie do spawania pachwinowego ŁK F 58
urządzenie do spawania pachwinowego łukiem krytym F 58
urządzenie do spawania pionowego V 40
urządzenie do spawania plazmowego P 140
urządzenie do spawania prądem przemennym A 62
urządzenie do spawania prądem stałym D 27
urządzenie do spawania przy dużej szybkości H 213
urządzenie do spawania punktowego S 531, S 537
urządzenie do spawania punktowego metodą TIG G 142, G 147
urządzenie do spawania punktowego prądem przemennym A 51
urządzenie do spawania punktowego TIG G 142, G 147
urządzenie do spawania punktowego w atmosferze gazu ochronnego I 58
urządzenie do spawania punktowego w osłonie gazu ochronnego I 58
urządzenie do spawania ręcznego H 16
urządzenie do spawania ręcznego w atmosferze CO₂ M 51
urządzenie do spawania ręcznego w CO₂ M 51
urządzenie do spawania rur P 67
urządzenie do spawania rur metodą MIG M 233
urządzenie do spawania rur o małej średnicy S 349
urządzenie do spawania sterowane numerycznie N 104
urządzenie do spawania termitowego T 80
urządzenie do spawania TIG T 154
urządzenie do spawania topiącą się elektrodą C 306
urządzenie do spawania topiącą się elektrodą w osłonie gazowej C 306
urządzenie do spawania w atmosferze CO₂ C 438
urządzenie do spawania w atmosferze gazu ochronnego G 13, G 113
urządzenie do spawania w CO₂ C 438
urządzenie do spawania wewnątrz rur I 119
urządzenie do spawania wewnętrznego I 117
urządzenie do spawania wewnętrznego ŁK I 95
urządzenie do spawania wewnętrznego łukiem krytym I 95
urządzenie do spawania wiązką elektronów E 196, E 205, E 208
urządzenie do spawania wiązką elektronów z dużym w topieniu E 188
urządzenie do spawania wieloma łukami M 301
urządzenie do spawania wieloma łukami jednocześnie M 301
urządzenie do spawania wielostanowiskowego M 338, M 340
urządzenie do spawania w osłonie CO₂ C 438
urządzenie do spawania w osłonie gazu ochronnego G 13, G 113
urządzenie do spawania w pionie V 40
urządzenie do spawania w pozycji pionowej V 37
urządzenie do spawania w produkcji wielkoseryjnej L 23
urządzenie do spawania w próżni V 5
urządzenie do spawania w układzie tandem T 21
urządzenie do spawania wzdłużnego L 151
urządzenie do spawania zbiorników T 27
urządzenie do spawania zewnętrznego E 307
urządzenie do spawania żuźlowego E 224, E 242, E 269
urządzenie do spawania żuźlowego bez prowadzenia po szynach T 221
urządzenie do spawania żuźlowego elektrodami w postaci płyt P 157
urządzenie do spawania żuźlowego jednym drutem [elektrodowym] S 211
urządzenie do spawania żuźlowego trzema drutami T 111
urządzenie do spiralnego spawania rur S 506
urządzenie do sterowania czasem zgrzewania W 482
urządzenie do sterowania łukiem plazmowym P 97
urządzenie do sterowania napięciem łuku A 363
urządzenie do sterowania prądu spawania W 235
urządzenie do sterowania szybkości jazdy T 261
urządzenie do suszenia elektrod spawalniczych E 83
urządzenie doświadczalne P 53
urządzenie do usuwania dymów spawalniczych W 307
urządzenie do wieloelektrodowego spawania punktowego metodą TIG M 330
urządzenie do wykonywania otworów metodą TIG G 135, G 137
urządzenie do wypalania otworów H 232
urządzenie do wypełniania krateru C 503
urządzenie do wytwarzania acetyleny A 24
urządzenie do wytwarzania łuku plazmowego P 111
urządzenie do wytwarzania tlenu O 143
urządzenie do wytwarzania wodoru H 290
urządzenie do zajarzania łuku A 344
urządzenie do zajarzania łuku pulsującego I 12
urządzenie do zajarzania łuku spawalniczego W 193
urządzenie do zbierania topnika F 262
urządzenie do zgrzewania doczołowego-iskrowego F 178
urządzenie do zgrzewania garbowego P 343
urządzenie do zgrzewania gazowego G 176
urządzenie do zgrzewania impulsami z kondensatora I 15
urządzenie do zgrzewania iskrowego F 204
urządzenie do zgrzewania liniowego S 33
urządzenie do zgrzewania na gorąco T 88
urządzenie do zgrzewania oporowego R 120
urządzenie do zgrzewania oporowego wysoką częstotliwością H 159
urządzenie do zgrzewania przy dużej szybkości H 213
urządzenie do zgrzewania punktowego S 531, S 537
urządzenie do zgrzewania punktowego prądem przemennym A 51
urządzenie do zgrzewania udarowego P 38
urządzenie do zgrzewania ultradźwiękowego U 34
urządzenie do zgrzewania wielopunktowego M 348, M 350
urządzenie do zgrzewania wysoką częstotliwością H 166, H 169
urządzenie do zgrzewania wzdłużnego L 151
urządzenie do zgrzewania zgniotowego na zimno C 237
urządzenie dozujące topnik F 249
urządzenie dwudrutowe T 307
urządzenie dwudrutowe do spawania ŁK T 331
urządzenie dwudrutowe do spawania łukiem krytym T 331
urządzenie dwuelektrodowe E 270
urządzenie dwugłowicowe do spawania ŁK przy dużych szybkościach T 22
urządzenie dwugłowicowe do spawania łukiem krytym przy dużych szybkościach T 22
urządzenie jednocelowe S 262
urządzenie jednostanowiskowe S 225
urządzenie jednozadaniowe S 262
urządzenie kondensatorowe do przypawania sworzni C 10
urządzenie laserowe L 28
urządzenie laserowe do obróbki metalu L 53
urządzenie mocujące C 156, J 5

urządzenie mocujące do składania A 468
 urządzenie mocujące do spawania ręcznego J 8
 urządzenie mocujące z napędem ręcznym H 8
 urządzenie na jeden drut elektrodowy S 212
 urządzenie plazmowe P 86, P 138
 urządzenie podające F 22
 urządzenie pomocnicze do spawania W 184
 urządzenie pomocnicze do spawania ŁK J 9
 urządzenie pomocnicze do spawania łukiem krytym J 9
 urządzenie pomocnicze do spawania metodą TIG A 410
 urządzenie pomocnicze do spawania obwodowego J 7
 urządzenie pomocnicze do spawania wzdłużnego L 156
 urządzenie portalowe G 4
 urządzenie posuwające F 22
 urządzenie półautomatyczne S 58
 urządzenie półautomatyczne do spawania ŁK S 67
 urządzenie półautomatyczne do spawania łukiem krytym S 67
 urządzenie półautomatyczne do spawania w atmosferze CO₂ C 423
 urządzenie półautomatyczne do spawania w CO₂ C 423
 urządzenie półautomatyczne z przewodem węzowym H 250
 urządzenie prowadzące G 253
 urządzenie przeznaczone do wykonywania pracy jednego rodzaju S 262
 urządzenie pulweryzacyjne A 493
 urządzenie regulujące poziom jeziora spawalniczego W 632
 urządzenie regulujące wysokość lustra jeziora spawalniczego W 632
 urządzenie rozpylające A 493
 urządzenie ruchu wahadłowego O 46
 urządzenie spawalnicze W 443, W 469
 urządzenie spawalnicze o wysokiej wydajności H 197
 urządzenie spawalnicze prądu stałego D 28
 urządzenie spawalnicze przewodnicowe C 313
 urządzenie spawalnicze składane z zespołów W 396
 urządzenie spawalnicze składane z zespołów zunifikowanych W 396
 urządzenie spawalnicze stanowiące zwartą całość C 269
 urządzenie spawalnicze wielorakiego zastosowania M 355
 urządzenie spawalnicze ze stapiającą się przewodnicą elektrody C 313
 urządzenie spawalnicze ze zdalnym sterowaniem R 66
 urządzenie specjalne do spawania metodą TIG S 478
 urządzenie specjalne do spawania TIG S 478

urządzenie sterowane numerycznie do spawania punktowego metodą TIG T 31
 urządzenie sterowane numerycznie do spawania punktowego TIG T 31
 urządzenie sterownicze zgrzewarki punktowej S 529
 urządzenie sterujące głowicy spawalniczej W 328
 urządzenie TIG do spawanie punktowego G 147
 urządzenie TIG sterowane numerycznie do spawania punktowego T 31
 urządzenie trójdrutowe T 134
 urządzenie trójelektrodowe T 112
 urządzenie uniwersalne M 355
 urządzenie węzowe do spawania ŁK P 199
 urządzenie węzowe do spawania łukiem krytym P 199
 urządzenie wieloczynnościowe M 355
 urządzenie wieloelektrodowe M 332
 urządzenie wrzutowe F 14
 urządzenie wspowe do karbidu C 21
 urządzenie wysokiej częstotliwości do stabilizacji łuku H 148
 urządzenie wysokiej częstotliwości do zajarzania H 161
 urządzenie wysokiej częstotliwości do zajarzania łuku H 161
 urządzenie wytwarzające drgania V 46
 urządzenie zaciskające elektrodę E 112
 urządzenie zabezpieczające przeciwko powrotowi płomienia F 168
 urządzenie ze sterowaniem programowym do spawania metodą TIG P 329
 urządzenie ze sterowaniem programowym do spawania TIG P 329
 urządzenie zgrzewalnicze z akumulacją energii S 665
 urządzenie zgrzewalnicze z elektrodami płytowymi P 158
 urządzenie z magnetycznym systemem ruchu kroczącego S 656
 urządzenie z przewodzeniem po szynach T 224
 ustawianie elektrody E 46
 ustawianie łuku A 318
 ustawianie łuku elektrycznego A 318
 ustawienie głowicy spawalniczej W 330
 ustawienie palnika T 205
 usuwać żużel D 62
 usuwalność żużla S 314
 usuwanie dymów spawalniczych F 352
 usuwanie mułu D 70
 usuwanie odprysków R 68
 usuwanie otuliny z elektrody P 369
 usuwanie rąbka F 195
 usuwanie uginania magnetycznego M 19
 usuwanie uginania magnetycznego łuku M 19
 usuwanie zgorzeli D 63
 usuwanie żużla D 68, S 330

usuwanie żużla ze spoiny C 124, S 330
 utleniacz O 81
 utleniający płomień spawalniczy O 83
 utwardzające napawanie elektrożużlowe E 223
 utwardzające napawanie prozkowe H 32
 utwardzające napawanie żużlowe E 223
 utwardzanie spoiny W 171
 uwodniony tlenek H 278
 uzimienie W 322
 uzysk M 186
 uzyskiwanie tlenu O 144
 uzysk stopiwa M 186, W 594

W

wada braku przetopu L 4
 wada braku przetopu w gardzieli rowka L 4
 wada na powierzchni S 782
 wada powierzchniowa S 782
 wada przyklejenia warstw I 130
 wada spawalnicza W 258
 wada spoiny W 106
 wada warstwy przetopowej R 185
 wada wewnętrzna I 101
 wada wtopienia P 32
 wada zgrzeiny W 106
 wadliwe D 40
 wadliwe przetopienie pomiędzy warstwami L 5
 wadliwe wtopienie w ścianę boczną L 7
 wadliwy metal spoiny U 91
 wadliwy przetop I 25
 wad spawalniczych /bez F 305
 wahać W 23
 wahanie elektrody W 26
 wahanie prądu spawania W 240
 wanna na żużel S 300
 wapno gaszone C 3
 warstewka tlenku O 76
 warstwa B 73, P 18
 warstwa graniowa C 15, R 194, S 18
 warstwa graniowa wykonana metodą TIG T 146
 warstwa kleju A 69
 warstwa lica spoiny C 462
 warstwa napawana S 801
 warstwa napoiny S 801
 warstwa natryskana płomieniowo F 152
 warstwa ochronna P 364
 warstwa pośrednia I 105, I 127
 warstwa spoiny W 624
 warstwa stopionego metalu L 84
 warstwa tlenku O 79
 warstwa topnika L 83
 warstwa toru na wolframie F 73
 warstwa twardej lutownicy B 145
 warstwa wewnętrzna I 88
 warstwa wypełniająca F 46
 warstwa żużla S 305, S 307, S 323
 warsztat cięcia gazowego F 131
 warsztat cięcia tlenem F 131
 warsztat cięcia tlenowego F 131
 warsztat spawalniczy W 664
 warsztat spawania elektrycznego A 390
 warsztat spawania na gorąco H 276
 warsztat szkolenia spawalniczego W 497

wartość nastawiona W 660
 wartość nastawiona parametru spawalniczego W 660
 wartość prądu spawania V 7
 wartość prądu wyiskrzania F 183
 wartość udarowości N 77
 wartość udarowości materiału spoiny W 581
 warunki chłodzenia C 346
 warunki jarzenia się łuku A 245
 warunki łuku elektrycznego A 245
 warunki technologiczne spawania w atmosferze CO₂ C 468
 warunki technologiczne spawania w CO₂ C 468
 warunki technologiczne spawania w osłonie CO₂ C 468
 warunki wyżarzania A 202
 warunkowo spawalny W 54
 warunkowo zgrzewalny W 54
 wąska spoina (zgrzeina) N 2
 wąskie wtopienie N 3
 wąż acetylenowy A 27
 wąż do acetyleny A 27
 wąż do gazu G 44
 wąż do powietrza A 105
 wąż doprowadzający S 777
 wąż do prowadzenia drutu W 733
 wąż do prowadzenia drutu spawalniczego W 733
 wąż powietrzny A 105
 wciskanie I 33
 wełna stalowa S 649
 wewnętrzna przykładka formująca I 93
 wewnętrzna pusta przestrzeń I 123
 wewnętrzna spoina obwodowa C 145
 wewnętrzna spoina pachwinowa I 91
 wewnętrzna spoina rury I 121
 wewnętrzne spawanie wzdłużne W 372
 wewnętrzny szew wzdłużny I 118
 wędrowanie łuku A 302
 wędrowanie łuku elektrycznego A 302
 węgiel bezpostaciowy A 185
 węgiel elektrodowy z rdzeniem w postaci knota C 405
 węgiel w postaci grafitu G 222
 węgiel z rdzeniem w postaci knota C 405
 węgiel wapnia C 2
 węzeł trzech blach J 26
 wgniatanie I 33
 wiązka elektrod B 200
 wiązka elektronów E 178
 wiązka elektronów poza próżnią O 51
 wiązka prętów B 202
 wiązka świetlna lasera B 85
 wibrator ultradźwięków U 27
 widmo elektromagnetyczne E 176
 wielkokropłowy L 24
 wielkości określające stapanie D 52
 wielkość dyszy T 170
 wielkość dyszy gazowej G 87
 wielkość dyszy spawalniczej W 485
 wielkość garbu S 291
 wielkość jądra N 93
 wielkość jeziora spawalniczego S 292, W 643

- wielkość kropli D 188
wielkość nasadki palnika S 293
wielkość plamki S 518
wielkość płomienia F 151
wielkość płomienia spawalniczego S 294
wielkość posuwu F 21
wielkość posuwu elektrody E 95
wielkość prądu spawania V 7, W 243
wielkość prędkości posuwu elektrody E 95
wielkość przepływu F 220
wielkość rozprzysku przy spawaniu A 191
wielkość rozprzysku przy zgrzewaniu A 191
wielkość spawanych szczęci VV 555
wielkość szszeli R 202
wielkość tygla 290
wielkość udarności strefy wpływu ciepła H 51
wielkość ugięcia łuku M 28
wielkość ziarn w spoinie W 167
wieloczynnościowa maszyna spawalnicza M 351
wieloczynnościowe urządzenie spawalnicze M 352
wielodrutowe urządzenie do spawania M 361
wielelektrodowe spawanie elektrodożółowe M 303
wielelektrodowe spawanie EZ M 303
wielelektrodowe spawanie punktowe metodą TIG M 329
wielelektrodowe spawanie żużłowe M 303
wielogłowicowa maszyna do spawania łukowego M 336
wielopalnikowe urządzenie do cięcia M 360
wielopłomieniowy palnik spawalniczy M 308
wielostanowiskowa prądnica spawalnicza M 314
wielostanowiskowy transformator spawalniczy M 313
wielowarstwowa spoina czołowa M 316
wielowarstwowa spoina pachwinowa M 318
wielowarstwowa spoina V M 328
wielowarstwowa spoina X M 327
wielowarstwowe spawanie łukowe M 315
wielowarstwowe spawanie metodą MIG M 341
wielowarstwowe spawanie ręczne M 77
wierzchnia warstwa stopiwa C 462
wilgotność elektrody E 126
wilgotny acetylen W 711
wior stalowy do zajarzania S 650
wkłesa spoina pachwinowa C 283
wkłesość C 82, P 60
wkładka dystansowa D 133
wkładka stykowa C 322
wkładka w postaci pierścienia metalowego M 157
wleczenie D 169
wlew P 223
włączenie prądu spawania S 622, S 628
własności łuku spawalniczego A 323
własności połączenia twardo lutowanego B 162
własności stopiwa W 593
własności wytrzymałościowe połączenia spawanego W 536
własności wytrzymałościowe stopiwa po spajaniu A 465
własności wytrzymałościowe stopiwa po spajaniu w stanie nie obrobionym A 465
własności wytrzymałościowe złącza spawanego W 536
własności zajarzania S 703
własności zajarzania łuku A 346
własności zapłonu S 703
wnętrze palnika I 102
wnętrze spoiny I 92
wnikliwe medium fluorescencyjne F 227
woda chłodząca C 352
woda lutownicza S 401
wodorotlenek wapnia C 3
wodorowo-tlenowy palnik do cięcia O 158
wodór H 289
wolfram torowany T 105
wolny od rozprysku S 465
wolny od tlenków O 77
wolny od zgorzeli F 303
wolny od żużla F 306
wózek T 255
wózek do transportu butli C 614
wózek spawalniczy W 80
wpływ atmosfery A 479
wpływ powietrza A 479
wprowadzanie do stopiwa składników stopowych A 131
wprowadzenie składników stopowych do elektrody E 128
wrażliwość na gorące pęknięcie H 260
wrażliwość na karb N 79
wrażliwość na korozję S 812
wrażliwość na pęknięcie C 491
wrażliwość na pęknięcie strefy wpływu ciepła C 497
wrażliwość na pęknięcie spawalnicze S 81
wrażliwość na przegrzanie S 80
wrażliwość na zimne pęknięcie S 811
wrażliwość spoiny na pęknięcie W 99
wrażliwość stopiwa na pęknięcie W 565
wrażliwość zgrzeiny na pęknięcie W 99
wrażliwy na gorące pęknięcie H 259
wrażliwy na karb N 78
wrażliwy na korozję C 422
wrażliwy na pęknięcie C 494, C 498
wrażliwy na pęknięcie na gorąco I 97
wrażliwy na pęknięcie spoiny S 818
wrażliwy na pęknięcie w procesie spawania S 819
wrażliwy na pęknięcie spawalnicze S 819
wrażliwy na powrót płomienia S 816
wrażliwy na zmianę warunków spawania S 79
wrzucanie karbidu C 20
wrzutnik karbidu C 23
wsad topnika F 234
wskaźnik docisku elektrod E 134
wskaźnik spawalności W 44
wskaźnik zgrzewalności W 44
wspawanie łaty W 335
współczynnik kształt spoiny W 662
współczynnik kształt u zgrzeiny W 662
współczynnik natapiania F 366
współczynnik obciążenia D 214
współczynnik odnoszący się do złącza spawanego W 535
współczynnik odprowadzania ciepła T 63
współczynnik osłabienia spoiny W 156
współczynnik pracy D 214
współczynnik przechodzenia T 227
współczynnik przenoszenia T 227
współczynnik rozszerzalności cieplnej C 214
współczynnik stapiania M 163
współczynnik stapiania elektrody M 163
współczynnik uzysku M 187
współczynnik wymieszania D 104
współczynnik złącza spawanego W 535
wstawka spawana T 243
wsyspywanie karbidu C 20
wtopienie B 48, P 30
wtopienie w kształcie pałca F 93
wtopienie w materiał podstawowy P 12
wtopienie w materiał rodzimy P 12
wtrącenia miedzi C 386
wtrącenie gazowe G 46
wtrącenie niemetaliczne N 53
wtrącenie pasmowe L 128
wtrącenie tlenkowe O 78
wtrącenie tlenku O 78
wtrącenie topnika F 257
wtrącenie wolframowe T 278
wtrącenie wolframu T 278
wtrącenie w spoinie W 180
wtrącenie w zgrzeiny W 180
wtrącenie żużłowe S 322
wybór elektrod E 57, S 38
wybór prądu spawania S 40
wybór procesu spawalniczego C 125
wybór topnika S 39
wybuch światła B 221
wybuch świetlny B 221
wyciąganie łuku D 172
wyciekające jezioro spawalnicze S 6
wycinać C 119
wycinanie B 1
wycinanie kół C 134
wycinanie warstwy granicznej C 123
wydajność cięcia C 581
wydajność gazu G 33
wydajność napylania S 548
wydajność natryskiwania S 548
wydajność płomienia F 137
wydajność przy spawaniu W 214
wydajność spawacza W 148
wydajność spawania W 270, W 420
wydajność stapiania łuku A 266
wydajność stapiania łuku przy elektrodzie wolframowej w osłonie argonu G 131
wydajność stapiania łuku spawalniczego A 266
wydajność w spawalnictwie W 420
wydłużanie E 252
wydłużenie łuku I 27
wydłużony łuk L 140
wydmuchiwanie łuku A 231
wydmuchiwanie łuku spawalniczego A 231
wydmuch magnetyczny M 18
wydział badań spawalniczych W 430
wydział spawalniczy W 262
wydział technologii spawania W 474
wygląd spoiny W 57
wygląd ściegu B 60
wygląd ściegu spawalniczego W 64
wygląd ściegu spoiny B 60
wygląd zewnętrzny ściegu B 60
wygląd zewnętrzny ściegu spawalniczego W 64
wygląd zewnętrzny ściegu spoiny B 60
wyiskrzanie F 179
wykazywanie wad F 216
wykładzina tygla C 526
wykonywać spoiny pachwinowe F 60
wykonywanie jednorodnej spoiny H 238
wykonywanie połączeń wzdłużnych przy pomocy spawania elektrodożółowego E 225
wykonywanie połączeń wzdłużnych przy pomocy spawania żużłowego E 225
wykonywanie przerywanych spoin pachwinowych I 110
wykonywanie przetopu F 369, R 189, R 205
wykonywanie przetopu metodą TIG I 68
wykonywanie przetopu w spoinie F 369
wykonywanie spawanego złącza szyny W 382
wykonywanie spawanych złączy rurowych W 379
wykonywanie spoin pachwinowych F 64
wykonywanie spoin pachwinowych w pozycji korytkowej G 225
wykonywanie spoin pachwinowych w pozycji pionowej V 21
wykonywanie spoiny E 287
wykonywanie szwu zgrzewanego punktowo S 527
wykonywanie ściegu B 64
wykonywanie zakładki O 67
wykonywanie zgrzewane go złącza szyny W 382
wykończeniowa obróbka elektrody D 173
wykończeniowa obróbka spoiny W 159
wykorzystanie energii łuku A 358
wykorzystanie łuku A 358
wykres CTPs T 263
wykres czas-temperatura-przemiana strukturalna T 263
wykres łuku A 316
wykres naprężenie-odkształcenie S 702
wykres próby rozciągania S 702
wykres Schaefflera S 14
wykres spawalniczy W 264
wykrywanie pęknięć D 499
wykrywanie pęknięć przy pomocy penetranów P 27
wykrywanie wad F 216
wylot drutu W 731
wylot drutu elektrodowego W 732
wylot dyszy T 168
wylot gazu E 272

wyladowanie łukowe A 262
wyladowanie plazmowe P 109
wyłączenie prądu spawania C 547, E 261
wyłączenie [procesu] spawania W 370
wyłącznik pistoletu W 325
wymagania spawalnicze W 653
wymiana butli C 603
wymiana elektrody E 55
wymiar boku spoiny pachwinowej F 67
wymiar elektrody E 81, E 140
wymiary spoiny D 107
wymiary spoiny punktowej S 524
wymiary ściegu B 63
wymiary ściegu spawalniczego W 68
wymiary zgrzeiny D 107
wymiary zgrzeiny punktowej S 524
wymuszone formowanie spoiny M 270
wymuszone formowanie zgrzeiny M 270
wypalanie otworów H 231
wypalanie otworów lancą tlenowo-proszkową P 233
wypalenie B 216
wypalenie cynku B 205
wypalenie krzemu B 208
wypalenie manganu B 207
wypalenie składników stopowych A 119
wypalenie węgla B 206
wypalarka do cięcia pakietowego S 575
wypalarka do cięcia pakietów S 575
wypełnianie krateru C 504
wypełnianie krateru spoiny C 504
wypełnienie krateru C 505
wypełnienie szczeliny B 173
wpływ metalu przy spęczeniu U 105
wypożyczenie do cięcia C 573
wypożyczenie do lutowania S 390, S 411
wypożyczenie do lutowania twardego B 158
wypożyczenie do przypawania sworznicy S 728
wypożyczenie do zgrzewania oporowego R 123
wypożyczenie spawalnicze W 393
wypukła spoina pachwinowa R 59
wysięg P 334
wysięgnik B 120
wysięgnik spawalniczy W 195, W 204
wysięg ramion W 478
wysięg ramion zgrzewarki T 136
wysokostopowy metal spoiny H 132
wysokość garbu H 112
wysokość jeziora spawalniczego M 183
wysokość lustra jeziora spawalniczego W 630
wysokość palnika T 200
wysokość prądu spawania W 243
wysokość spoiny W 176
wysokość spoiny pachwinowej F 70
wysokość stopionego żuźla S 327
wysokość ściegu B 65
wysokość warstwy topnika F 235, F 255
wysokowydajne napawanie ŁK (łukiem krytym) S 735

wysokowydajne spawanie ŁK H 103
wysokowydajne spawanie łukiem krytym H 103
wysokowydajny palnik do spawania automatycznego H 99
wysokowydajny palnik spawalniczy H 106
wysokowydajny uchwyt do spawania automatycznego H 99
wysokowydajny uchwyt spawalniczy H 106
wystarczające wtopienie A 192
wystąpienie pęknięć w połączeniu spawanym C 488
wystąpienie rys w połączeniu spawanym C 488
występ R 155
wytrzymałość cieplna H 220
wytrzymałość cieplna elektrody W 274
wytrzymałość czystego stopu A 143
wytrzymałość elektrody E 145
wytrzymałość jądra N 94
wytrzymałość jądra zgrzeiny W 613
wytrzymałość materiału podstawowego B 49
wytrzymałość materiału rodzimego B 49
wytrzymałość na jednoczesne rozciąganie i ścinanie T 45
wytrzymałość na kruche pęknięcie B 179
wytrzymałość na rozciąganie metalu spoiny W 602
wytrzymałość na rozciąganie spawanych części W 556
wytrzymałość na rozciąganie spoiny W 682
wytrzymałość na rozciąganie strefy przejściowej spoiny T 48
wytrzymałość na ścinanie spoiny punktowej S 517
wytrzymałość na ścinanie zgrzeiny punktowej S 517
wytrzymałość połączenia spawanego S 689
wytrzymałość połączenia wykonanego laserem L 51
wytrzymałość po spawaniu w stanie nieobrobionym A 475
wytrzymałość robocza W 761
wytrzymałość sklejenia A 76
wytrzymałość spoiny W 140, W 674
wytrzymałość spoiny na ścinanie S 108
wytrzymałość spoiny punktowej S 520
wytrzymałość stopu W 599
wytrzymałość stopu na rozciąganie W 602
wytrzymałość zgrzeiny W 140
wytrzymałość zgrzeiny na ścinanie S 108
wytrzymałość zgrzeiny punktowej S 520
wytrzymałość złącza J 31
wytrzymałość złącza lutowanego S 429
wytrzymałość złącza punktowego wykonanego metodą MIG G 66
wytrzymałość złącza spawanego S 689
wytrzymałość złącza uzyskanego w procesie spawalniczym W 675
wytrzymałość złącza wykonanego laserem L 51

wytrzymałość zmęczenia materiału podstawowego F 7
wytrzymałość zmęczenia materiału rodzimego F 7
wytrzymałość zmęczenia spawanego złącza F 9
wytrzymałość zmęczenia spawanej konstrukcji F 10
wytrzymałość zmęczenia spoiny F 8
wytrzymałość cieplną H 217
wytworzenie acetyleny A 25
wytworzenie elektrod E 121
wytworzenie gazu G 41
wytworzenie rozprysku S 464
wytworzenie ultradźwięków G 188
wytworzenie wodoru E 276
wytwornica acetylenowa średniego ciśnienia M 131
wytwornica acetylenowa wysokiego ciśnienia H 182
wytwornica acetyleny A 22, A 24
wytwornica acetyleny na suche wapno D 195
wytwornica acetyleny niskiego ciśnienia L 186
wytwornica dopływowa W 15, W 16
wytwornica gazowa G 42
wytwornica koszykowa R 31
wytwornica na karbid brykietowany G 191
wytwornica niskiego ciśnienia L 192
wytwornica nurkowa D 113
wytwornica nurnikowa R 31
wytwornica stała F 105
wytwornica stykowa C 330, D 113, W 10
wytwornica stykowa z ruchomym kłosem B 90
wytwornica szufladowa W 15, W 16
wytwornica średniego ciśnienia M 132
wytwornica wrzutowa C 30
wytwornica wysypowa C 30
wytwornica wyporowa W 10
wytwornica wysokiego ciśnienia H 187
wytwórca drutu W 743
wytwórca elektrod E 122
wytwórnia acetyleny A 26
wytwórnia elektrod E 90
wytwórnia tlenu O 143
wytyczne spawalnicze W 196
wytyczne spawania punktowego metodą TIG G 146
wytyczne spawania punktowego TIG G 146
wyżarzać odprężająco S 700
wyżarzanie A 201
wyżarzanie końcowe S 771
wyżarzanie międzyoperacyjne I 103
wyżarzanie normalizacyjne N 64
wyżarzanie odprężające S 698
wyżarzanie odprężające po spawaniu P 218
wyżarzanie odprężające spoin W 677
wyżłabianie G 204
wzbogacanie tlenem E 262
wzbogacanie w pierwiastki stopowe A 125
wzdłużna spoina zakładkowa L 147
wzdłużne złącze czołowe L 142
wzmocniacz laserowy L 26
wzmocniacz masera M 101
wzmocniacz napięcia łuku A 361

wzmocniacz światła L 114
wzmocnienie światła L 113
wzmocniony włókien szklany G 196
wzornik stalowy S 645
wzrost ciśnienia I 30
wzrost kruchości grani spoiny W 657
wzrost kruchości na gorąco H 262
wzrost kruchości spoiny W 143
wzrost kruchości spowodowany przez wodór H 287
wzrost napięcia łuku R 154
wzrost prądu łuku A 253
wzrost prądu łuku elektrycznego A 253
wzrost prądu spawania I 31
wzrost szybkości spawania I 32
wzrost twardości I 28

Z

zabezpieczenie przed cofnięciem się płomienia F 170
zabezpieczenie przed kruchym pękaniem S 3
zabrudzenie elektrody wolframowej C 331
zabrudzenie katody C 78
zabrudzenie powierzchni roboczej elektrody T 164
zabrudzenie spoiny W 91
zabudowana wkładka P 332
zachowanie się dynamiczne D 219
zachowanie się jeziora spawalniczego W 641
zachowanie się łuku A 230
zachowanie się materiału przy spawaniu F 385
zachowanie się metalu w procesie przechodzenia M 195
zachowanie się metalu procesie przenoszenia M 195
zachowanie się przy spawaniu F 385
zachowanie się spawanych części Wc 553
zachowanie się spoiny W 72
zachowanie się zgrzeiny W 72
zachowanie się żuźla B 89
zaciskacz do węża H 247
zacisk części W 756
zacisk do uziemienia W 323
zacisk montażowy A 467
zacisk przedmiotu W 756
zacisk spawarki W 151
zacisk szrubowy C 83
zadanie spawalnicze W 197
zagaszenie łuku A 270
zagaszenie łuku elektrycznego A 270
zagniatanie na gorąco H 83
zagniatanie przy pomocy wysokiej częstotliwości H 154
zajarzać na nowo R 134
zajarzanie I 1
zajarzanie elektrody E 114
zajarzanie lasera F 99
zajarzanie łukiem pomocniczym P 51
zajarzanie łuku A 279, I 11
zajarzanie łuku przez zwarcie T 216
zajarzanie łuku przez zwarcie elektrody z materiałem T 216
zajarzanie łuku przy pomocy wysokiej częstotliwości H 149

- zajazanie przez zwarcie T 216
 zajazanie przez zwarcie elektrody z materialem T 216
 zajazanie wysoka częstotliwość H 155
 zakład budowy urządzeń spawalniczych W 288
 zakładkowe połączenie klejone C 87
 zakładkowe złącze klejone C 87
 zakładkowe złącze spawane L 15
 zakładkowe złącze zgrzewane L 15
 zakładowa norma spawalnicza W 527
 zakład spawalniczy W 295, W 403
 zakłócenie łuku A 264
 zakłócenie łuku elektrycznego A 264
 zakończenie spoiny C 187, E 258, T 51
 zakończenie zgreiny C 187
 zakończenie z miedzi C 394
 zakres cięcia C 553
 zakres czasu zgrzewania W 483
 zakres grubości blach R 13
 zakres krótkiego łuku D 117
 zakres krzepnięcia C 441
 zakres napięcia spawania W 504
 zakres natryskowego przenoszenia w łuku S 541
 zakres prądu spawania W 248
 zakres prędkości cięcia R 12
 zakres prędkości spawania R 15
 zakres regulacji prądu C 529, C 538
 zakres spawania V 65
 zakres szybkości cięcia R 12
 zakres szybkości spawania R 15
 zakres temperatury lutowania twardego B 167
 zakres wielkości ziarna G 213
 zakres zmęczenia F 6
 zakrzepie jeziorko spawalnicze S 442
 zależny od łuku A 260
 zależny od łuku elektrycznego A 260
 załączenie [procesu] spawania W 391
 założona wartość prądu spawania W 249
 zamykanie spoiny C 187, J 19
 zamykanie zgreiny C 187, J 19
 zanieczyszczenie argonu A 419
 zanieczyszczenie elektrody wolframowej C 331
 zanieczyszczenie jeziorka spawalniczego W 626
 zanieczyszczenie katody C 78
 zanieczyszczenie palnika T 195
 zanieczyszczenie powierzchni roboczej elektrody T 164
 zanieczyszczenie stopiwa W 561
 zanik łuku A 293
 zanik łuku elektrycznego A 293
 zanurzać D 108
 zanurzenie D 109
 zaopatrzenie w tlen O 148
 zapalać na nowo R 134
 zapalka szstormowa P 15
 zapłon I 1
 zapotrzebowanie mocy przez łuk A 321
 zapotrzebowanie mocy przez łuk elektryczny A 321
 zapotrzebowanie na elektrody E 137
 zapotrzebowanie na gaz ochronny I 56
 zapotrzebowanie prądu C 533
 zapotrzebowanie prądu spawania W 252
 zapotrzebowanie tlenu O 126
 zarys spoiny W 92
 zarys ściegu B 61
 zarys ściegu spawalniczego W 66
 zarządzanie w sprawie spawalnictwa W 196
 zasadowość topnika F 233
 zasadowość żuźla S 299
 zasięg cięcia C 553
 zasilanie acylenem A 38
 zasilanie argonem A 448
 zasilanie gazem G 118
 zasilanie gazem ochronnym S 128
 zasilanie gazem palnym B 204
 zasilanie tlenem O 148
 zasobnik drotu [spawalniczego] W 746
 zasobnik elektrod E 68
 zasobnik sworzni S 721
 zasobnik topnika F 239
 zasobnik topnika spawalniczego F 256
 zastosowanie montażowe F 31
 zastosowanie nacisku A 216
 zastosowanie na miejscu montażu F 31
 zastosowanie spawalnictwa W 500
 zastosowanie spawania ŁK P 247
 zastosowanie spawania łukiem krytym P 247
 zasypnik topnika P 231
 zasypywanie topnika A 217
 zatrzymanie pęknięcia C 486
 zatrzymujący żuźel S 304
 automatyzowany proces spawania A 509
 zawartość acetylenu A 17
 zawartość azotu N 28
 zawartość azotu w metalu spoiny W 588
 zawartość bułci C 605
 zawartość fosforu w stopiowie W 592
 zawartość gazu G 24
 zawartość krzemu w metalu spoiny W 597
 zawartość krzemu w stopiowie W 597
 zawartość manganu w metalu spoiny W 583
 zawartość manganu w spoinie W 544
 zawartość proszku żelaznego I 139
 zawartość siarki w metalu spoiny W 601
 zawartość składników stopowych A 120
 zawartość tlenu O 117
 zawartość tlenu w metalu spoiny O 118
 zawartość tlenu w stopiowie W 109
 zawartość topnika F 257
 zawartość tytanu w spoinie W 689
 zawartość węgla w spoinie W 79
 zawartość węgla w stopiowie W 558
 zawartość wodoru H 285
 zawartość wodoru w metalu spoiny W 579
 zawartość żuźla S 311
 zawilgocenie topnika W 713
 zawór butlowy G 29, C 615
 zawór butlowy do acetylenu A 19
 zawór butlowy do tlenu O 125
 zawór do butli gazowej G 29
 zawór do tlenu O 152
 zawór do tlenu tnącego C 580
 zawór gazu palnego F 328
 zawór palnika T 210
 zawór palnika acetylenowego A 40
 zawór pływakowy F 217
 zawór redukcyjny P 288, R 42
 zawór redukcyjny do acetylenu A 34
 zawór tlenowy palnika O 150
 zawór tlenowy wysokiego ciśnienia H 189
 zawór tlenu tnącego C 580
 zażużenie S 322
 zażużenie pasmowe S 324
 zbieracz butli do wodoru H 291
 zbierak topnika F 262
 zbieranie topnika P 229
 zbiornik argonu A 418
 zbiornik elektrod E 68
 zbiornik na niskie ciśnienie L 187
 zbiornik topnika F 239
 zbiornik zasypowy topnika P 231
 zbiornik żuźla S 300
 zdalne nastawianie prądu spawania R 64
 zdalne regulacja prądu spawania R 64
 zdalne sterowanie prądu spawania W 251
 zdjęcie fotograficzne wykonane przy dużej szybkości filmowania H 210
 zdjęcie rentgenowskie spoiny W 647
 zdjęcie rentgenowskie zgreiny W 647
 zdolność do mostkowania szczeliny C 14
 zdolność do odchodzenia żuźla S 314
 zdolność do odchodzenia żuźla od spoiny S 314
 zdolność do odfształcania części spawanej przy zginaniu W 547
 zdolność do odfształcania plastycznego strefy spoiny W 706
 zdolność do odfształcania spoiny przy zginaniu W 73
 zdolność do plastycznego odfształcania spawanej konstrukcji W 550
 zdolność do poddania się cięciu gazowemu F 118
 zdolność do poddania się cięciu tlenem F 118
 zdolność do poddania się cięciu tlenowemu F 118
 zdolność do przyklejania A 74
 zdolność do tworzenia połączenia metodą spawania łukowego A 367
 zdolność do tworzenia połączenia spawanego W 213
 zdolność do tworzenia połączeń przez lutowanie S 376
 zdolność do tworzenia się połączenia metodą spawania łukowego A 367
 zdolność do tworzenia się połączenia spawanego W 213
 zdolność do tworzenia się złącza metodą spawania łukowego A 367
 zdolność do tworzenia się złącza spawanego W 213
 zdolność do tworzenia wtopienia P 31
 zdolność do tworzenia złącza metodą spawania łukowego A 367
 zdolność do tworzenia złącza spawanego W 213
 zdolność do wypełniania szczeliny C 14
 zdolność do zajazania łuku A 345
 zdolność materiału rodzimego do odfształcania plastycznego P 11
 zdolność spoiny do odfształcania plastycznego W 115
 zdolność stopiwa do odfształcania plastycznego W 570
 zdolność strefy wpływu ciepła do odfształcania plastycznego H 48
 zdolność zwilżania M 266
 zespawane szczelnie S 21
 zespawanie W 487
 zespawanie razem W 487
 zespawany zespół W 60
 zespawany zespół konstrukcyjny W 60
 zestałać S 446
 zestalony żuźel S 443
 zeszlifowanie nadlewu spoiny W 168
 zewnętrzna strona spoiny E 301
 zewnętrzna warstwa stopiwa C 462
 zewnętrzne spawanie wzdłużne W 369
 zewnętrzne sterowanie łukiem E 303
 zewnętrzne sterowanie łukiem elektrycznym E 303
 zewnętrzne zgrzewanie wzdłużne W 369
 zewnętrzny szew wzdłużny E 302
 zginanie przez grań spoiny W 656
 zginanie przez lico spoiny W 155
 zgiad metalograficzny M 177
 zgorzelina S 10
 zgorzelina walcownicza M 245
 zgorzeliny /bez F 303
 zgrzane doczółowo-iskrowo F 174
 zgrzane garbowo P 337
 zgrzeina S 22, W 41
 zgrzeina bez pęknięć C 485
 zgrzeina boczna S 173
 zgrzeina ciągła T 220
 zgrzeina czysta C 164
 zgrzeina doczółowa na rurze P 56
 zgrzeina doczółowa wykonana przy pomocy zgrzewania gazowego G 17
 zgrzeina doczółowa wykonana przy pomocy zgrzewania oporowego R 78
 zgrzeina doczółowo-liniowa C 140
 zgrzeina dolna L 168
 zgrzeina dwupunktowa D 210
 zgrzeina garbowa P 336
 zgrzeina kołowa A 114
 zgrzeina konstrukcyjna C 302

- zgrzeina krucha B 183
 zgrzeina krzywoliniowa C 543
 zgrzeina liniowa poprzeczna T 251
 zgrzeina liniowa regularna R 53
 zgrzeina liniowa równomierna R 53
 zgrzeina liniowa wykonana przy pomocy zgrzewania oporowego R 90
 zgrzeina liniowa zgniotowa M 105
 zgrzeina na cienkiej folii W 533
 zgrzeina na tworzywie sztucznym W 616
 zgrzeina nierównomierna S 773
 zgrzeina nierównomierna U 68
 zgrzeina o bardzo małych wymiarach M 248
 zgrzeina obwodowa C 137
 zgrzeina precyzyjna P 256
 zgrzeina próbna T 56
 zgrzeina przegrzana B 203
 zgrzeina punktowa szeregową S 670
 zgrzeina punktowa wykonana ultradźwiękowo U 21
 zgrzeina regularna R 53
 zgrzeina równomierna R 53
 zgrzeina tarciova F 312
 zgrzeina wielogarbowa M 342
 zgrzeina wielopunktowa M 344
 zgrzeina wykonana na zakładkę L 9
 zgrzeina wykonana niską częstotliwością L 175
 zgrzeina wykonana oporowo R 114
 zgrzeina wykonana po spirali S 504
 zgrzeina wykonana przy pomocy wysokiej częstotliwości H 163
 zgrzeina wykonana przy pomocy zgrzewania dyfuzyjnego
 zgrzeina wykonana udarowo P 39
 zgrzeina wykonana ultradźwiękowo U 31
 zgrzeina wykonana w komorze C 103
 zgrzeina wykonana w procesie produkcyjnym P 321
 zgrzeina wysokiej jakości H 205
 zgrzeina wytrzymała na ciśnienie P 295
 zgrzeina wzdłużna L 155
 zgrzeina zakładkowa L 9
 zgrzeina zamykająca C 189
 zgrzeina zgniotowa C 234, P 299
 zgrzeiny /bez W 541
 zgrzewać doczołowo B 228
 zgrzewać doczołowo-iskrowo F 171
 zgrzewać druty na krzyż C 524
 zgrzewać garbowo P 335
 zgrzewać iskrowo F 197
 zgrzewać liniowo S 29
 zgrzewać oporowo R 113
 zgrzewać oporowo doczołowo U 102
 zgrzewać oporowo punktowo R 95
 zgrzewać punktowo S 522
 zgrzewać tarciovo F 311
 zgrzewać tarciovo z zastosowaniem energii bezwładności koła zamachowego L 75
 zgrzewać udarowo P 36
 zgrzewać ultradźwiękami W 693
 zgrzewać ultradźwiękowo W 693
 zgrzewać walcowaniem R 177
 zgrzewać zgniotowo C 233
 zgrzewać zgniotowo na zimno C 233
 zgrzewać zgniotowo P 298
 zgrzewadło dźwięniowe L 110
 zgrzewadło hydrauliczne H 279
 zgrzewadło pistoletowe G 260
 zgrzewadło pistoletowe do oporowego zgrzewania punktowego R 101
 zgrzewadło z dociskiem hydraulicznym H 279
 zgrzewalność doczołowo-iskrowa F 172
 zgrzewalność iskrowa F 198
 zgrzewalność kuzienna F 282
 zgrzewalność przy metodzie spawania gazowego G 162
 zgrzewalność przy metodzie zgniotowej P 300
 zgrzewalność przy metodzie zgrzewania gazowego G 162
 zgrzewalność przy zgrzewaniu oporowym R 115
 zgrzewalność z punktu widzenia metalurgicznego M 179
 zgrzewalny W 48
 zgrzewalny doczołowo-iskrowo F 173
 zgrzewalny iskrowo F 199
 zgrzewalny kuzienny F 283
 zgrzewanie oporowo R 116
 zgrzewalny zgniotowo P 301
 zgrzewane udarowo P 37
 zgrzewane złącze rurowe P 64
 zgrzewanie W 182
 zgrzewanie acetylenowo-tlenowe G 95
 zgrzewanie akumulowaną energią kondensatora C 13
 zgrzewanie blachy stalowej S 644
 zgrzewanie cienkich blach T 97
 zgrzewanie cienkich przekroi T 96
 zgrzewanie ciepłem Joula I 143
 zgrzewanie części o dużym przekroju H 111
 zgrzewanie części uprzednio nagranych H 59
 zgrzewanie czystego aluminium P 397
 zgrzewanie doczołowe B 233
 zgrzewanie doczołowe rur P 57
 zgrzewanie doczołowe zgniotowe P 283
 zgrzewanie doczołowo-iskrowe F 176
 zgrzewanie doczołowo-iskrowe bez podgrzewania wstępnego C 231
 zgrzewanie doczołowo-iskrowe z podgrzewaniem wstępnym H 263
 zgrzewanie doczołowo-liniowe folii F 272
 zgrzewanie drobnych części W 383
 zgrzewanie drutów na krzyż C 525
 zgrzewanie dwupunktowe D 210, D 212
 zgrzewanie dyfuzyjne D 102, W 340
 zgrzewanie dyfuzyjne w atmosferze gazu ochronnego S 114
 zgrzewanie dyfuzyjne w próżni V 2
 zgrzewanie elektryczne oporowe E 29
 zgrzewanie folii F 275
 zgrzewanie garbowe P 340
 zgrzewanie garbowe pierścieniowe R 151
 zgrzewanie gazem wodnym W 11
 zgrzewanie gazowe G 95, O 99, P 285
 zgrzewanie gęstym ścięciem punktowym S 662
 zgrzewanie gorącą płytą H 269
 zgrzewanie gorącym klinem H 62
 zgrzewanie impulsowe T 62
 zgrzewanie impulsowe tworzyw sztucznych T 62
 zgrzewanie indukcyjne I 41
 zgrzewanie indukcyjne z zastosowaniem docisku I 39
 zgrzewanie iskrowe F 201
 zgrzewanie jednopunktowe S 268
 zgrzewanie kondensatorowe C 13
 zgrzewanie kowalskie H 5
 zgrzewanie kuzienne F 284, H 5, H 270
 zgrzewanie liniowe S 27, S 31
 zgrzewanie liniowe brzeżne F 165
 zgrzewanie liniowe doczołowe B 226
 zgrzewanie liniowe na saniaach mocujących T 258
 zgrzewanie liniowe na zakładkę L 10
 zgrzewanie liniowe obwodowe C 152
 zgrzewanie liniowe o wysokiej wydajności H 194
 zgrzewanie liniowe poprzeczne T 252
 zgrzewanie liniowe rolką przesuwaną T 256
 zgrzewanie liniowe zewnętrzne E 304
 zgrzewanie liniowe z folią F 273
 zgrzewanie liniowe zgniotowe M 106
 zgrzewanie matrycowe H 270
 zgrzewanie mikropołączeń obwodów miniaturowych M 209
 zgrzewanie na gorąco T 86
 zgrzewanie narzędzi T 180
 zgrzewanie na zakładkę O 70
 zgrzewanie niejednakowych metali W 368
 zgrzewanie niejednakowych stopów D 129
 zgrzewanie obwodowe A 115
 zgrzewanie oporowe R 119
 zgrzewanie oporowe aluminium R 125
 zgrzewanie oporowe doczołowe R 79
 zgrzewanie oporowe garbowe R 89
 zgrzewanie oporowe przy niskiej częstotliwości L 173
 zgrzewanie oporowe wysoką częstotliwością H 158
 zgrzewanie oporowe ze stopianiem materiału R 84
 zgrzewanie perkusyjne kondensatorowe C 7
 zgrzewanie perkusyjne przy wysokim napięciu H 227
 zgrzewanie pojedynczym impulsem S 219
 zgrzewanie programowe P 331
 zgrzewanie prostoliniowe S 678
 zgrzewanie próbne E 294
 zgrzewanie przy niskiej częstotliwości L 177
 zgrzewanie przy pomocy impulsów prądowych M 337
 zgrzewanie przy pomocy rozrzanego klina H 62
 zgrzewanie przy pomocy rozrżanej płyty H 269
 zgrzewanie pulsacyjne M 337
 zgrzewanie punktowe S 528
 zgrzewanie punktowe aluminium A 170
 zgrzewanie punktowe bezpośrednie D 124
 zgrzewanie punktowe elektrodą krawkową R 175
 zgrzewanie punktowe o wysokiej wydajności H 195
 zgrzewanie punktowe pośrednie I 34
 zgrzewanie punktowe przy dużej szybkości Q 8
 zgrzewanie punktowe przy pomocy pistoletu ręcznego z prostą elektrodą P 177
 zgrzewanie punktowe przy pomocy pistoletu z prostą elektrodą G 259
 zgrzewanie punktowe szeregowo S 671
 zgrzewanie punktowe szwem przestawnym S 581
 zgrzewanie punktowe w układzie równoległym P 6
 zgrzewanie różnorodnych metali W 368
 zgrzewanie różnorodnych stopów D 129
 zgrzewanie rur kotła wych W 362
 zgrzewanie rur wysoką częstotliwością H 162
 zgrzewanie skośne w połączeniach narożnych M 258
 zgrzewanie stali W 385
 zgrzewanie stali nierdzewnej S 591
 zgrzewanie stali niskostopowych W 373
 zgrzewanie stali pospolitych W 377
 zgrzewanie stali zwykłych W 377
 zgrzewanie szwem przestawnym S 582
 zgrzewanie tarciove F 314
 zgrzewanie tarciove inercyjne I 76
 zgrzewanie tarciove z zastosowaniem energii bezwładności koła zamachowego I 76
 zgrzewanie udarowe P 35
 zgrzewanie udarowe przy niskim napięciu L 198
 zgrzewanie udarowe przy wysokim napięciu H 227
 zgrzewanie ultradźwiękami U 33
 zgrzewanie ultradźwiękowe U 33
 zgrzewanie ultradźwiękowe folii U 7
 zgrzewanie walcowaniem R 178
 zgrzewanie wielogarbowa M 343
 zgrzewanie wieloimpulsowe M 337

- zgrzewanie wielopunktowe M 304, M 348
- zgrzewanie wielopunktowe w układzie równoległym P 5
- zgrzewanie w stanie stałym W 340
- zgrzewanie w stanie stałym materiału W 340
- zgrzewanie wysoka częstotliwością H 164
- zgrzewanie wzdłużne L 150
- zgrzewanie zgniotowe C 236, P 302
- zgrzewanie zgniotowe materiału w stanie stałym S 447
- zgrzewanie zgniotowe metali C 238
- zgrzewanie zgniotowe metali na zimno C 238
- zgrzewanie zgniotowe na zimno C 236
- zgrzewanie zgniotowe w stanie stałym S 447
- zgrzewanie złącza szyny W 382
- zgrzewany oporowo R 117
- zgrzewany oporowo punktowo R 97
- zgrzewarka doczołowa E 27
- zgrzewarka doczołowa do rur P 58
- zgrzewarka doczołowo-iskrowa F 175
- zgrzewarka doczołowo-liniowa B 225
- zgrzewarka do folii F 274
- zgrzewarka do rur P 65
- zgrzewarka do seryjnego zgrzewania punktowego S 661
- zgrzewarka do tworzyw sztucznych P 150
- zgrzewarka do zgrzewania gęstym ścięciem punktowym S 661
- zgrzewarka do zgrzewania na zakładkę L 14
- zgrzewarka do zgrzewania oporowego wysoką częstotliwością H 157
- zgrzewarka dwupunktowa D 211
- zgrzewarka garbowa P 339
- zgrzewarka gazowa G 96
- zgrzewarka impulsowa do tworzyw sztucznych T 61
- zgrzewarka jednopunktowa S 267
- zgrzewarka kondensatorowa C 12
- zgrzewarka liniowa R 173, S 33
- zgrzewarka liniowa do zgrzewania obwodowego C 151
- zgrzewarka liniowa dwurołkowa D 202
- zgrzewarka liniowa z przesuwną elektrodą T 257
- zgrzewarka liniowa z wędrującą elektrodą T 257
- zgrzewarka niskiej częstotliwości L 176
- zgrzewarka punktowa S 534, S 537
- zgrzewarka punktowa baterijna B 58
- zgrzewarka punktowa baterijna zasilana energią elektrochemiczną B 58
- zgrzewarka punktowa prądu stałego D 18
- zgrzewarka punktowa stała S 635
- zgrzewarka punktowa stołowa B 93
- zgrzewarka punktowa typu prasa P 281
- zgrzewarka punktowa w postaci prasy P 281
- zgrzewarka punktowa z dociskiem nożnym F 278
- zgrzewarka punktowa z dociskiem pneumatycznym A 108
- zgrzewarka punktowa ze zgrzewadłem pistoletowym G 258
- zgrzewarka punktowa ze zgrzewadłem pistoletowym z prostą elektrodą G 258
- zgrzewarka punktowa z kleszczami P 163
- zgrzewarka punktowa z obrotnikiem karuzelowym D 76
- zgrzewarka punktowa z wahadłowym ramieniem R 161
- zgrzewarka punktowo-garbowa S 512
- zgrzewarka punktowo-garbowa typu prasa P 280
- zgrzewarka stołowa B 95
- zgrzewarka tarczowa F 315
- zgrzewarka tarczowa inercyjna I 77
- zgrzewarka typu prasa W 414
- zgrzewarka udarowa P 38
- zgrzewarka ultradźwiękowa do folii U 8
- zgrzewarka wielopunktowa M 347
- zgrzewarka wyposażona w elektrody płytowe P 158
- zgrzewarka wysokiej częstotliwości F 308
- zgrzewarka z akumulowaną energią S 665
- zgrzewarka zgniotowa P 303
- ziarnistość karbidu S 289
- zjawiska powodujące ugięcie magnetyczne A 233
- zjawiska wywołujące ugięcie magnetyczne A 233
- zjawisko kruchości E 253
- zjawisko uginania się łuku A 232
- zjawisko zwięzania P 54
- zła spawalność B 20
- zła zgrzewalność B 20
- zlepieć B 116
- złutowane na twardo B 140
- złutowany miękko S 367
- złącze J 25
- złącze brzojne F 164
- złącze czołowe B 227
- złącze czołowe bez ukosowania brzegów S 567
- złącze czołowe na 1/2 V S 199
- złącze czołowe spawane dwustronnie D 164
- złącze czołowe spawane jednostronnie S 276
- złącze czołowe 1/2 V S 199
- złącze czołowe 1/2 V bez odstępu C 174
- złącze czołowe 1/2 V z odstępem O 29
- złącze czołowe 1/2 V z podkładką S 685
- złącze czołowe 1/2 Y bez odstępu C 176
- złącze czołowe 1/2 Y z odstępem O 31
- złącze czołowe z dwustronną spoiną D 164
- złącze czołowe z jednostronną spoiną S 276
- złącze czołowo-pachwinowe B 223
- złącze I S 567
- złącze I bez odstępu C 182
- złącze I bez odstępu z podkładką S 680
- złącze I bez szczeliny C 182
- złącze I bez szczeliny z podkładką S 681
- złącze I z odstępem O 37
- złącze I z odstępem i podkładką S 684
- złącze I z podkładką S 687
- złącze I z szczeliną i podkładką S 684
- złącze J S 223
- złącze 2 J D 146
- złącze jednopunktowe S 266
- złącze K D 137
- złącze katowe A 197, C 413
- złącze katowe bez odstępu C 167
- złącze katowe z odstępem O 21
- złącze klejone A 73
- złącze klejone żywica epoksydowa E 264
- złącze krzyżowe C 515
- złącze K z progiem D 141
- złącze lutowane A 406
- złącze lutowane indukcyjnie I 36
- złącze lutowane miękko S 368
- złącze lutowane srebrem S 187
- złącze lutowane twardo w piecu F 354
- złącze na I S 567
- złącze na I bez odstępu z podkładką S 680
- złącze na I bez szczeliny z podkładką S 680
- złącze na I z odstępem i podkładką S 684
- złącze na I z podkładką S 687
- złącze na I z szczeliną i podkładką S 684
- złącze na J S 223
- złącze na K D 137
- złącze nakładkowe S 681
- złącze na K z progiem D 141
- złącze na 1/2 V S 199
- złącze na V V 58
- złącze na V z odstępem i podkładką S 683
- złącze na V z podkładką S 686
- złącze na X D 160, D 161
- złącze na zakładkę L 8
- złącze obrotowe R 211
- złącze poprawnie spawane C 418
- złącze przewodowe C 1
- złącze punktowe wykonane laserem L 65
- złącze rurowe P 62
- złącze rurowe doczołowe P 62
- złącze skośne I 19, O 1
- złącze spawane F 378, W 90, W 131
- złącze spawane elektro-żuźlowo E 244
- złącze spawane EZ E 244
- złącze spawane gazowo G 164
- złącze spawane metodą TIG G 138, I 70
- złącze spawane podatne na odkształcenia D 206
- złącze spawane precyzyjnie P 254
- złącze spawane różnych metali D 130
- złącze spawane różnych stopów M 259
- złącze spawane teowe T 36
- złącze spawane termitowo T 78
- złącze spawane TIG G 138
- złącze spawane w warunkach polowych S 284
- złącze spawane wykonane w atmosferze gazu G 105
- złącze spawane wykonane w osłonie gazu G 105
- złącze spawane wysokiej jakości H 207
- złącze spawane z głębokim wtopieniem D 39
- złącze szczelne na ciecz L 137
- złącze szczelne na gaz G 121
- złącze szyny R 7
- złącze teowe B 223, T 34, T 36
- złącze teowe dźwigara G 193
- złącze teowe z dwustronnymi spoinami D 155
- złącze twardo lutowane indukcyjnie I 36
- złącze U U 118
- złącze 2 U D 156
- złącze U bez odstępu C 178
- złącze U bez odstępu z podkładką S 679
- złącze U z odstępem O 33
- złącze 2 U z odstępem O 24
- złącze U z odstępem podkładką S 682
- złącze 1/2 V S 199
- złącze V V 58
- złącze V bez odstępu C 180
- złącze 1/2 V bez odstępu C 174
- złącze V z odstępem O 35
- złącze 1/2 V z odstępem O 29
- złącze V z odstępem i podkładką S 683
- złącze V z podkładką S 686
- złącze wykonane ŁK S 751
- złącze wykonane łukiem krytym S 751
- złącze wykonane plazmowo P 139
- złącze wykonane przy pomocy lasera L 73
- złącze wykonane przy pomocy lutowania twardego B 143
- złącze wykonane przy pomocy spawania ŁK S 751
- złącze wykonane przy pomocy spawania łukiem krytym S 751
- złącze wykonane przy pomocy spawania łukowego elektrodą metalową M 154
- złącze wykonane przy pomocy spawania metodą MIG G 58
- złącze wykonane przy pomocy spawania plazmowego P 139
- złącze wykonane przy pomocy spawania wiązką elektronów E 201
- złącze wykonane przy pomocy zgrzewania liniowego S 30
- złącze wykonane przy pomocy zgrzewania liniowego zgniotowego M 107
- złącze wykonane przy pomocy zgrzewania tarczowego F 313
- złącze wykonane przy pomocy zgrzewania ultradźwiękowego U 4
- złącze wykonane spawaniem łukowym elektrodą węglową C 35
- złącze wykonane spawaniem na zimno C 247
- złącze wykonane sposobem kuziennym F 281
- złącze wykonane spajaniem wybuchowym S 161
- złącze wykonane w procesie spawalniczym J 29
- złącze X D 160, D 161
- złącze X bez odstępu C 172
- złącze X z odstępem O 26

złącze 1/2 Y bez odstępu C 176
 złącze 1/2 Y z odstępem O 31
 złącze zakładkowe L 8, O 71
 złącze ze spoiną czołową bez ukosowania krawędzi S 569
 złącze ze szwem S 24
 złącze zgrzewane dyfuzyjnie D 100
 złącze zgrzewane gazowo G 164
 złącze zgrzewane oporowo doczołowo R 110
 złącze zgrzewane oporowo R 118
 złącze zgrzewane termitowo T 78
 złącze zgrzewane ultradźwiękowo U 4
 złącze zgrzewane wielopunktowo M 345
 złącze zgrzewane zgniotowo C 235
 złącze zgrzewane zgniotowo na zimno C 235
 złącze z płaską spoiną czołową L 95
 złączka lutownicza S 409
 złączka przewodowa C 1
 złączka przewodu giętkiego R 40
 złączka przewodu spawalniczego W 210
 złączone przez spawanie J 14
 złączone przez zgrzewanie J 14
 zle wtopienie P 186
 złożenie próbne E 292
 złożony pręt spawalniczy C 275
 zły przetop I 26
 zły przetop w gardzieli rowka I 26
 zmechanizowane spawanie acetylenowo-tlenowe M 125
 zmechanizowane spawanie łukiem krótkim M 126
 zmechanizowane spawanie metodą MIG M 124
 zmechanizowane spawanie pozycyjne P 202
 zmechanizowane spawanie w atmosferze gazu ochronnego M 123
 zmechanizowane spawanie w osłonie gazu ochronnego M 123
 zmechanizowane spawanie w pozycji wymuszonej P 202
 zmechanizowany proces spawania M 128
 zmiana długości łuku A 290
 zmiana mikrostruktury M 218
 zmiana napięcia łuku A 362
 zmiana napięcia spawania W 503
 zmiana prądu łuku A 252
 zmiana prądu spawania W 234
 zmiana prędkości jazdy C 108
 zmiana prędkości posuwu C 109
 zmiana prędkości spawania W 459

zmiana struktury S 713
 zmiana szybkości jazdy C 108
 zmiana szybkości posuwu C 108
 zmiana szybkości spawania W 459
 zmiana w strukturze C 107
 zmienne procesu spawania W 501
 zmienne spawania W 501
 zmniejszenie łuku S 158
 zmniejszenie prądu spawania R 45
 zmniejszenie się łuku elektrycznego S 158
 zmniejszenie szybkości spawania D 33
 znak spawacza W 621
 znamionowa prędkość spawania N 36
 znamionowa szybkość spawania N 36
 znamionowe napięcie spawania N 37
 znamionowy prąd spawania N 35
 znicz P 52
 zrywarka T 50
 zukosowanie B 100, B 102
 zukosowanie do spawania W 203
 zukosowanie na V V 9
 zukosowanie V V 9
 zużycie acetyleny C 316
 zużycie argonu A 425, A 436
 zużycie CO₂ C 210
 zużycie drutu W 726
 zużycie drutu elektrodowego E 158
 zużycie drutu spawalniczego W 567
 zużycie elektrod E 64
 zużycie elektrod krążkowych W 22
 zużycie elektrody E 155
 zużycie elektrody do zgrzewania punktowego W 486
 zużycie elektrody kłowej W 486
 zużycie gazu G 23
 zużycie gazu palnego F 320
 zużycie gazu przenoszącego C 317
 zużycie gazu transportującego C 317
 zużycie helu C 318
 zużycie przez ścieranie elektrod krążkowych W 22
 zużycie przez ścieranie elektrody do zgrzewania punktowego W 486
 zużycie tlenu O 116
 zużycie tlenu tnącego C 575
 zużycie topnika W 302
 zwalczanie uginania magnetycznego C 448
 zwarcie obwodu zajarzania I 4
 zwarcie przechodzenie metalu S 156
 zwarcie przenoszenie metalu S 156
 zwiększenie długości łuku I 27
 zwiększenie ilości węgla C 44

zwiększenie napięcia łuku R 154
 zwiększenie prądu spawania I 31
 zwiększenie szybkości spawania I 32
 zwiększenie twardości przez dodatkowe hartowanie H 22
 zwiększenie węgla C 44
 zwiększenie wtopienia I 29
 zwilżenie topnika W 713
 zwilżalność M 266
 zwitek wełny stalowej do zajarzania S 650
 zwykły palnik do cięcia S 594
 zwykły topnik spawalniczy S 611
 zwykły topnik spawalniczy spiekany S 593
 zwykły topnik spiekany S 593
 zwykła ciśnienia I 30

Ż

żele spawalny P 185
 żele zgrzewalny P 185
 źródło ciepła H 86
 źródło ciepła w procesie spawalniczym W 333
 źródło laserowe L 63
 źródło o prostokątnym kształcie przebiegu prądu przemennego S 571
 źródło prądu P 246
 źródło prądu cięcia C 582
 źródło prądu do spawania łukowego A 391
 źródło prądu do spawania w atmosferze CO₂ C 472
 źródło prądu do spawania w CO₂ C 472
 źródło prądu do spawania w osłonie CO₂ C 472
 źródło prądu o stałym napięciu C 297
 źródło prądu o stałym napięciu roboczym C 297
 źródło prądu pulsującego P 376
 źródło prądu spawania W 413
 źródło prądu stałego D 17
 źródło prądu stałego o stałym napięciu C 290
 źródło prądu stałego o stałym napięciu roboczym C 290
 źródło prądu stałego z płaską charakterystyką zewnętrzną C 290
 źródło prądu tętniącego P 376
 źródło prądu z płaską charakterystyką zewnętrzną C 297
 źródło prądu z płaską charakterystyką zewnętrzną przeznaczone do spawania łukowego C 296
 źródło przemennego prądu spawania A 60
 źródło ultradźwięków U 20
 żywotność elektrody D 215, E 118
 żądana wartość prądu spawania W 249
 żelazo do spawania W 534
 żeliwo ciągliwe M 39
 żeliwo szare G 229
 żłobić G 242
 żłobienie G 247
 żłobienie acetylenowo-tlenowe F 139
 żłobienie elektropowietrzne A 223
 żłobienie elektropowietrzne elektrodą węglową A 223, C 32
 żłobienie gazowe O 131
 żłobienie łukiem elektrycznym A 278
 żłobienie łukowe A 278
 żłobienie łukowe elektrodą metalową M 149
 żłobienie plazmowe P 87
 żłobienie spoin od strony grani B 8
 żłobienie tlenem O 131
 żużel S 297
 żużel alkaliczny B 56
 żużel ciekły L 136
 żużel gęsty D 446
 żużel kwaśny A 49
 żużel lepki V 55
 żużel neutralny N 11
 żużel ochraniający P 365
 żużel o niskiej zawartości wodoru L 179
 żużel osłaniający P 365
 żużel porowaty P 194
 żużel powstały przy cięciu C 586
 żużel przy cięciu C 586
 żużel przyklejony F 100
 żużel przy spawaniu ŁK S 744
 żużel przy spawaniu łukiem krytym S 744
 żużel przy spawaniu termitem T 76
 żużel równomierny U 69
 żużel rzadkopłynny F 224
 żużel samoodchodzący S 49
 żużel samoodchodzący ze spoiny S 49
 żużel skrzepnięty F 318
 żużel słabo alkaliczny W 21
 żużel słabo zasadowy W 21
 żużel spawalniczy W 449
 żużel sproszkowany S 317
 żużel stopiony M 282
 żużel szklisty V 57
 żużel termitowy T 76
 żużel w postaci proszku S 317
 żużel w stanie stałym S 443
 żużel zakrzepły F 318
 żużel zasadowy B 56
 żużel zestalony F 318
 żużel zwarty D 46
 żużłowiryczny S 319
 żużłowe spawanie wysokiej jakości H 204
 żużłowe spawanie wzdłużne E 225
 żywica R 75
 żywica do klejenia R 76
 żywica epoksydowa E 263
 żywica epoksydowa do klejenia metali F 266
 żywotność dyszy N 87
 żywotność tygla P 222

БЪЛГАРСКИ

1. Заваряване с открита дъга
 - 1.1. Заваръчна дъга
 - 1.2. Токоизточници
 - 1.3. Заваръчно обзавеждане
 - 1.4. Допълнителни материали
2. Подфлюсово заваряване
 - 2.1. Разновидности на начина на подфлюсово заваряване (заваряване с шлангов полуавтомат, заваряване с две глави, заваряване с две тела, разположени напречно на шева, заваряване с последователни дъги)
 - 2.2. Токоизточници
 - 2.3. Заваръчно обзавеждане
 - 2.4. Допълнителни материали
3. Електрошлаково заваряване
 - 3.1. Токоизточници
 - 3.2. Заваръчно обзавеждане
 - 3.3. Допълнителни материали
4. Методи на електродъгово заваряване в защитна газова среда
 - 4.1. Атомноводородно заваряване
 - 4.2. ВИГ-заваряване
 - 4.3. МИГ-заваряване
 - 4.4. СО₂-заваряване
 - 4.5. Токоизточници
 - 4.6. Заваръчно обзавеждане
 - 4.7. Допълнителни материали
5. Електросъпротивително заваряване
 - 5.1. Точково заваряване
 - 5.2. Релефно заваряване
 - 5.3. Ролково заваряване
 - 5.4. Челно заваряване
6. Специални методи на заваряване
 - 6.1. Студенопресово заваряване
 - 6.2. Заваряване чрез триене
 - 6.3. Ултразвуково заваряване
 - 6.4. Заваряване чрез взрив
 - 6.5. Електроннолъчево заваряване
 - 6.6. Плазменодъгово заваряване
 - 6.7. Алюминотермитно заваряване
 - 6.8. Лазерно заваряване
7. Металургия на заваряването
8. Заварени конструкции
 - 8.1. Конструкции на котли и съдове
 - 8.2. Стоманени конструкции и машиностроене
 - 8.3. Конструкции на транспортни средства
 - 8.4. Пресмятане на заварени конструкции
9. Заваръчни приспособления
10. Заваръчни напрежения
11. Методи на изпитване
 - 11.1. Механични изпитвания
 - 11.2. Изпитвания без разрушаване
12. Технология на заваряването
13. Термично рязане
 - 13.1. Газопламъчно рязане
 - 13.2. Електродъгово рязане
 - 13.3. Плазменодъгово рязане
 - 13.4. Газодъгово рязане
14. Спояване (методи и обзавеждане)
15. Лепене на металите
16. Метализация

А

- абсорбция на азот N 33
абсорбция на водород A 2
абсорбция на кислород O 151
авиал A 111
автомат F 342
автомат за атомноводородно заваряване A 514
автомат за ацетиленокислородно наваряване на твърди сплави A 551
автомат за вертикално заваряване V 12
автомат за ВИГ-заваряване A 540, C 270
автомат за газокислородно рязане A 532
автомат за газопламъчно заваряване A 542
автомат за електродръгово заваряване A 512
автомат за електродръгово заваряване в защитна газова среда A 538
автомат за електродръгово заваряване с въгленов електрод A 520
автомат за електросъпротивително заваряване A 558
автомат за електросъпротивително заваряване със затопляване A 534
автомат за електрошлаково заваряване A 528
автомат за заваряване на вериги C 102
автомат за заваряване на вертикални шевове V 12
автомат за заваряване на кръгови шевове A 544
автомат за заваряване на тел A 591
автомат за заваряване на тръби A 554
автомат за заваряване на чепни шевове A 519
автомат за заваряване с горещ газ A 545
автомат за заваряване с къса дъга A 559
автомат за заваряване с три електрода T 109
автомат за заваряване с тънък тел A 531
автомат за изправяне и нарязване на тел A 590
автомат за МИГ-заваряване A 536, F 343
автомат за МИГ-заваряване на тръби C 52
автомат за наваряване A 569
автомат за подфлюсово заваряване A 567, F 347
автомат за подфлюсово заваряване на ъглови шевове A 530
автомат за подфлюсово заваряване с две паралелни дъги A 553
автомат за подфлюсово заваряване с две последователни дъги A 570
автомат за подфлюсово заваряване с един електрод A 560
автомат за подфлюсово заваряване с постоянен ток A 527
автомат за подфлюсово заваряване с три дъги (електрода) A 572
автомат за прецизно заваряване A 555
автомат за релефно заваряване A 557
автомат за CO₂-заваряване A 525, F 341
- автомат за CO₂-заваряване на кръгови шевове A 526
автомат за CO₂-заваряване на тръби A 523
автомат за спояване A 562
автомат за спояване с твърд припой A 517
автомат за точково ВИГ-заваряване A 573
автомат за точково заваряване A 563
автомат за точково CO₂-заваряване A 524
автомат за точно заваряване A 555
автомат за челно електросъпротивително заваряване със затопляване A 533
автомат за челно заваряване F 338/9
автоматизация на заваряването W 200
автоматизирано заваряване A 508
автоматична заваръчна машина F 348
автоматична линия за спояване A 561
автоматична операция A 550
автоматична уредба за електродръгово заваряване A 511
автоматично ацетиленокислородно заваряване A 552
автоматично вертикално заваряване A 576
автоматично ВИГ-заваряване A 575
автоматично електродръгово заваряване A 510
автоматично електродръгово заваряване в защитна газова среда A 537
автоматично електродръгово заваряване с въгленов електрод A 521
автоматично електродръгово приваряване на шпилки C 597
автоматично електрошлаково заваряване A 529
автоматично заваръчно производство A 587
автоматично заваръчно съоръжение F 348
автоматично заваряване A 547, F 349
автоматично заваряване в производствени условия A 556
автоматично заваряване във всички пространствени положения A 134
автоматично заваряване на вертикални шевове A 576
автоматично заваряване с необназан електрод (тел) A 516
автоматично заваряване чрез стопляне A 535
автоматично МИГ-заваряване A 548
автоматично подфлюсово заваряване A 565, F 346
автоматично подфлюсово заваряване в долно положение A 564
автоматично подфлюсово заваряване с две последователни дъги T 20
автоматично CO₂-заваряване F 340
автоматично теплоподаващо устройство A 588
автомат с програмно управление за точково ВИГ-заваряване P 325
автомат с цифрово управление за ВИГ-заваряване T 30
- автомат с цифрово управление за точково ВИГ-заваряване A 571
агломерирани легиращи флюс A 89
агломерирани флюс C 95
агрегатен заваръчен автомат I 98
агрегатна заваръчна уредба W 396
адхезионна сила A 71
азбестова престилка A 458
азбестова хартия A 462
азбестови дрехи A 460
азбестови ръкавици A 461
азбестов костюм A 463
азбестов шлем A 459
азотна плазма N 31
азотна плазмена струя N 32
азотоводородна смес N 29
активен материал на лазера M 102
активиране на лазера F 99
аккумуляторна машина за точково заваряване B 58
акмулиране на ацетилен S 664
акмулиране на газ C 117
алитиране A 112
алкалозен метал A 113
алуминиева електродна пръчка (сърцевина) A 159
алуминиева заварена конструкция W 117
алуминиева заварена част A 179
алуминиева заваръчна подложка A 152
алуминиева подложка A 152, B 16
алуминиев блок A 153
алуминиев вложен метал A 172
алуминиев допълнителен материал A 161
алуминиев допълнителен тел A 162
алуминиев електрод A 160
алуминиев заварен детайл A 129, A 179
алуминиев заваръчен тел A 181
алуминиев мек припой S 369
алуминиев метал на шева A 172
алуминиевомagneзиев допълнителен материал A 165
алуминиевосилициев допълнителен материал A 166
алуминиево съединение, получено при спояване с твърд припой B 141
алуминиев припой A 167
алуминиев тел A 182
алуминий A 147
алуминий на зърна F 81
алуминий-цинк-магнезиев допълнителен материал A 184
алуминотермитен прах T 70
алуминотермитна маса T 66
алуминотермитна реакция T 74
алуминотермитна смес T 67
алуминотермитна стомана T 77
алуминотермитна шихта T 66
алуминотермитна шлака T 76
алуминотермитно заварено T 74
алуминотермитно заваряване A 146
алуминотермитно заваряване на арматурна стомана T 81
- алуминотермитно заваряване на рельси T 71
алуминотермитно заваряване на рельси без прекъсване на трафика T 73
алуминотермитно заваряване на сив чугун A 144
алуминотермитно заваряване на тръби T 69
алуминотермитно заваряване чрез леене (стопляване) F 376
алуминотермитно ремонтно заваряване T 75
алуминотермит A 145
анонична бутилка C 610
анорфен въглерод A 185
амплитуда на вибрациите (колебанията) A 194
амплитуда на напрежните колебания A 193
амплитуда на трептенията A 194
анализ на електродната пръчка (сърцевина) A 196
анализ на заваръчния тел W 506
анализ на заваръчния шев W 56
анализ на метала на шева D 49
анализ на шлаката S 298
аноден пад на напрежението A 212
анод на [електрическата] дъга A 227
анодна заваръчна вана A 213
анодно петно A 210
антикорозионен грунд W 52
апарат за алуминотермитно заваряване T 80
апарат за атомноводородно заваряване A 486
апарат за ацетиленокислородно заваряване G 165, O 103
апарат за ацетиленокислородно рязане O 87
апарат за ВИГ-заваряване G 132
апарат за ВИГ-пробиване на отвори G 135
апарат за ВИГ-рязане T 142
апарат за газопламъчна метализация F 146/7
апарат за газопламъчно рязане F 121
апарат за електрогазово заваряване E 166
апарат за електродръгово заваряване A 389, E 38
апарат за електродръгово заваряване на шпилки S 726
апарат за електродръгово заваряване с топящ се електрод C 306/7
апарат за електродръгово пулверизиране E 21
апарат за електросъпротивително заваряване R 120
апарат за електрошлаково заваряване E 269
апарат за електрошлаково заваряване с два електрода T 310
апарат за електрошлаково заваряване с три електрода T 111
апарат за заваряване на вътрешни шевове I 117
апарат за заваряване на резервоари (съдове) T 27
апарат за заваряване на термопласти чрез топлинни импулси T 61
апарат за заваряване на тръби от вътрешната страна I 119

апарат за заваряване на ъглови шевове (съединения) F 63
апарат за заваряване с воден газ W 19
апарат за заваряване с два електрода E 270, T 302/3
апарат за заваряване с три електрода T 112, T 134
апарат за заваряване със струя от горещ въздух H 252
апарат за огнево пробиване H 232
апарат за подфлюсово заваряване на вътрешни шевове I 95
апарат за подфлюсово заваряване на ъглови шевове F 58
апарат за подфлюсово заваряване с два електрода T 331
апарат за последователно (серийно) точково електроспротивително заваряване S 89
апарат за приваряване на шпилки S 726
апарат за рязане C 551
апарат за CO₂-заваряване C 360
апарат за CO₂-заваряване с къса дъга C 435
апарат за спояване S 393
апарат за спояване с ацетиленов пламък A 35
апарат за спояване с карбидна горелка (лампа) C 27
апарат за термитно заваряване T 80
апарат за точково електроспротивително фино заваряване F 83
апарат за ударно заваряване P 38
апарат за ултразвуков контрол U 25
апарат с две глави за подфлюсово заваряване D 201
апарат с общо предназначение за подфлюсово заваряване G 183
апарат с цифрово управление за точково ВИГ-заваряване T 31
апаратура за спояване S 397
аргон A 407
аргон за заваряване W 317
аргонова бутилка A 421
аргонова възглавница A 424
аргонова дюза A 433
аргонова защита на обратната страна на шева A 424
аргонова камера A 418
аргонова плазма A 435
аргонова смес A 432
аргонова среда A 414
аргонова струя A 426, A 428
аргоноводородна смес A 429
аргонов поток A 426
аргонодъгово заваряване A 409
аргонодъгово рязане A 439
аргонодъгово точково заваряване A 408
аргонокислородна смес A 434
аргон с висока чистота H 200
армиран електрод S 109
армиран със стоманени влакна G 196
атмосфера на [електрическата] дъга E 16
атмосфера от инертен газ I 48
атмосферен азот N 30
атмосферен кислород O 132

атмосферно влияние A 479
атомоводородно заваряване A 485
атомоводородно заваряване A 492, H 294
атомоводородно заваряване с автонат A 515
аустенитен електрод A 495
аустенитен заваръчен електрод A 502
аустенитен [заваръчен] шев A 500
аустенитен метал на шева A 494
аустенитна [високо]манганова стомана H 175
аустенитна стомана A 499
аустенитно заваръчно съединение A 503
аустенитоферитен допълнителен метал A 498
аустенитоферитен заваръчен шев A 496
аустенитоферитен метал на шева A 497
аустенитоферитен шев A 496
аустенитоферитно заварено съединение F 23
ацетилен A 15
ацетиленова батерия A 28
ацетиленова бутилка A 37, D 132
ацетиленова горелка A 39
ацетиленова заваръчна горелка A 42
ацетиленова линия A 30
ацетиленова станция A 26
ацетиленов генератор A 22, G 42
ацетиленов генератор за високо налягане H 182, H 187
ацетиленов генератор за ниско налягане 186
ацетиленов генератор за средно налягане M 131
ацетиленов генератор «контактна система» C 330
ацетиленов генератор «контактна система» с изместване на водата R 31, W 10
ацетиленов генератор «контактна система» с плаваща камбана B 90
ацетиленов генератор от «сух» тип D 195
ацетиленов генератор, работещ с брикетиран карбид G 191
ацетиленов генератор система «вода върху карбид» W 16
ацетиленов генератор система «карбид във вода» C 30, D 113
ацетиленов маркуч A 27
ацетиленов пламък A 20
ацетиленов пламък A 36
ацетиленов редуктор (редуцирентил) A 33
ацетиленов тръбопровод A 30
ацетиленовъздушен пламък A 91
ацетиленовъздушна горелка A 92
ацетиленовъздушна смес A 93
ацетиленовъздушно заваряване A 94
ацетиленокислороден апарат O 92
ацетиленокислороден заваръчен пламък O 104
ацетиленокислороден пламък G 35, O 101
ацетиленокислородна горелка O 95

ацетиленокислородна заваръчна горелка A 507, O 107
ацетиленокислородна многопламъчна горелка O 96
ацетиленокислородна смес A 29
ацетиленокислородна уредба O 97
ацетиленокислородно заваряване A 41, A 506, O 84
ацетиленокислородно наваряване G 119
ацетиленокислородно пресово заваряване O 99
ацетиленокислородно рязане O 93
ацетиленокислородно спояване с твърд припой O 85
ацетилен под високо налягане H 181
ацетилен под ниско налягане L 185
ацетилен под средно налягане M 130

Б

базичен електрод B 54
базичен флюс B 55
базична обмазка L 123, L 178
базична шлака B 56
базичност на флюса F 233
барабан за намотаване на тел W 508, W 747
барабан за тел R 46
батерийна машина за точково заваряване B 58
батерия от бутилки с CO₂ (въглероден двуокис) B57
батерия от кислородни бутилки O 135
безвакуумен електронен лъч O 51
безвакууно електроннолъчево заваряване O 49
безвакууно заваряване O 52
безвакууно заваряване с електронен лъч O 49
бездефектен F 302
бездефектен заваръчен шев S 9
бездефектен метал на шева S 460
бездефектен при рентгенографски контрол X 7, X 8
бездефектен шев S 9
бездефектност F 300
бездефектност на заваръчния шев W 671
бездъгов A 293
бездъгово заваряване A 294
без заваръчни дефекти F 305
без израстъци F 192
безкислороден флюс O 130
без междина G 9
без окалина F 303
без пори F 301, P 189
без пръски S 465
безрелсов апарат T 222
безрелсов апарат за електродно заваряване S 214
безрелсов апарат за електродшляково заваряване T 221
безстепенно регулиране S 657
безфлюсово спояване с мек припой F 259
безфлюсово спояване с твърд припой F 258
безшев W 541
без шлака F 306
бензинокислороден резач O 114
бикерна сплав B 107

бисмутов припой B 108
блесване на светлина B 221
блуждаене на [електрическата] дъга A 302
бортото съединение на ламарини L 95
болядисване на краищата F 167
бразди по повърхността на срез D 171
брикетиран калциев карбид C 18
брой на електродите N 97
брой на заваръчните точки N 101
брой на заваръчните шевове N 100
брой на ивиците N 96
брой на слоевете N 98
брой на точките N 99
брой на шевове N 100
бронзова заваръчна пръчка B 191
бронзов допълнителен материал B 187
бронзов електрод B 185
бронзов заваръчен тел B 192
бункер за дозиране на флюс F 250
бункер за карбид C 23
бункер за тел W 746
бункер за флюс F 239, F 256, P 232
бункер за шпилки S 721
бутановъздушна смес B 222
бутанокислородно заваряване O 110
бутилиран ацетилен B 123
бутилиран газ C 606
бутилка за анонък C 610
бутилка за аргон A 412
бутилка за ацетилен A 37, D 132
бутилка за водород H 286
бутилка за въглероден двуокис C 212
бутилка за газ G 28
бутилка за газ под високо налягане H 191
бутилка за газ под ниско налягане L 193
бутилка за горивен газ F 321
бутилка за кислород O 124
бутилка за пропан P 349
бутилка за състен газ C 281
бутилка за хелий H 118

В

вакуумна камера V 1
вакуумно дифузионно заваряване V 2
вакуумно електроннолъчево пулверизиране V 3
вакуумно заваряване V 4
валикова проба B 71
валикова проба, изпълнена по метода ВИГ G 124
валцована стомана R 172
вана за спояване чрез потопяване S 380
вана от припой за спояване чрез потопяване S 396
вана от стопен (течен) метал F 223
вана при CO₂-заваряване C 479
ваниошлаково заваряване P 183
вдлъбнат [заваръчен] шев C 284
вдлъбнатина I 33
величина на заваръчния ток V 7
величина на тока на [електрическата] дъга A 226
вентилационна система за изтегляне на заваръчните газове W 307

вентил за горивния газ F 328
вентил за кислород под високо налягане H 189
вентил за режещия кислород C 580
вентил на ацетиленова бутилка A 19
вентил на ацетиленова горелка A 40
вентил на ацетиленов редуктор A 34
вентил на бутилка C 615
вентил на газова бутилка G 29
вентил на горелка T 210
вентил на кислородна бутилка O 125
верига на заваръчния ток W 83
верига на заваръчния ток при електродръгово заваряване A 377
верига на променлив заваръчен ток A 59
вертикален заваръчен шев V 36
вертикален челен шев V 13
вертикален шев V 26
вертикален шев, заварен отгоре-надолу D 167, V 17
вертикален шев, заварен отдолу-нагоре U 117
вертикален шев на кожух (обшивка) V 27
вертикален шев, получен при подфлюсово заваряване V 28
вертикален ъглов шев V 20
вертикален ъглов шев, заварен отгоре-надолу V 14
вертикален ъглов шев, заварен отдолу-нагоре V 31
вертикално електрогазово заваряване E 171
вертикално електрошлаково заваряване V 19
вертикално заваряване V 25
вертикално подфлюсово заваряване V 29
вертикално положение V 23
вертикално положение на заваряване V 38
вертикално положение отгоре-надолу V 15
вертикално положение отдолу-нагоре V 32
вертикално ръчно заваряване V 22
вертикално CO₂-заваряване E 171
вертикално CO₂-заваряване с принудително формиране E 173
вземан нерки срещу магнитното духане C 448
взривно заваряване E 297
взривно плакиране E 300
взривно рязане E 299
вибратор V 46
вибрационна енергия V 45
вибрационна мощност V 43
вибрационно заваряване V 44
вибротриво заваряване V 49
ВИГ-заваряване T 152
ВИГ-заваряване без допълнителен материал A 505
ВИГ-заваряване в защитна среда от аргон A 444/5
ВИГ-заваряване в защитна среда от хелий H 126
ВИГ-заваряване в камера I 17
ВИГ-заваряване на алуминий A 163
ВИГ-заваряване на кореновия слой I 68

ВИГ-заваряване на миниатюрни детайли T 155
ВИГ-заваряване на тънки ламарини T 156
ВИГ-заваряване при обратна полярност G 129
ВИГ-заваряване при права полярност G 130
ВИГ-заваряване с постоянен ток I 71
ВИГ-наваряване T 280
ВИГ-пробиване на отвори G 140
ВИГ-рязане G 128
ВИГ-рязане в среда от аргон A 439
видама електрическа дъга V 56
вид на газа K 9
вид на горивния газ T 337
вид на дефекта N 5
вид на [електрическата] дъга A 357
вид на електрода E 80
вид на заваръчната ивица W 64
вид на заваръчния шев W 692
вид на заваръчното съединение W 538
вид на заваряването K 10
вид на защитния газ S 129
вид на ивицата B 60
вид на пламъка F 148
вид на съединението J 32
вид на тела W 754
вид на тока T 334
вид на флюса F 268, G 208
винт за регулиране на налягането P 282
вискозна метална вана V 54
вискозна шлака D 46, V 55
вискозност на заваръчната вана W 644
вискозност на флюса V 53
вискозност на шлаката S 336
вискозност на стомана H 133
вискозен лазер H 145
вискозен лазер CO₂-лазер H 179
вискозност на стомана H 171
вискозност на вложен метал H 206
вискозност на електрода H 203
вискозност на метал на шев V 206
вискозност на заварено съединение H 207
вискозност на електрошлаково заваряване H 204
вискозност на шев H 205
вискозност на заваряване при електрошлаково заваряване H 170
вискозност на обматка H 128
вискозност на стомана H 131
вискозност на допълнителен материал H 130
вискозност на електрода H 129
вискозност на метал на шев H 132
вискозност на електрода H 178, I 138
вискозност на електрода заваръчен пистолет H 105
вискозност на електрода резач H 104
вискозност на електрода горелка H 104
вискозност на електрода горелка на заваръчен автомат H 99
вискозност на електрода заваръчна горелка H 106

вискозност на електрода заваръчна горелка с водно охлаждане W 7
вискозност на електрода заваръчна машина H 198
вискозност на електрода заваръчна машина за променлив ток H 193
вискозност на електрода уредба за газоиспиродно рязане H 228
вискозност на електрода заваръчно съоръжение H 197
вискозност на електрода заваряване H 196
вискозност на електрода подфлюсово заваряване H 103
вискозност на електрода подфлюсово заваряване по метода на Елира E 247
вискозност на електрода подфлюсово наваряване S 735
вискозност на електрода ролково заваряване H 194
вискозност на електрода CO₂-заваряване H 100
вискозност на електрода точково заваряване H 195
вискозност на електрода кинокамера H 208
вискозност на електрода заваряване V 198
вискозност на електрода заваряване с две последователни [електрически] дъги H 212
вискозност на електрода снимане на филм H 210
вискозност на електрода точково заваряване Q 8
вискозност на електрода твърд припой H 216
вискозност на електрода якост на заваръчния електрод W 274
вискозност на електрода спояване B 149
вискозност на електрода генератор H 151
вискозност на електрода заваръчен преобразувател H 168
вискозност на електрода заваръчен ток H 165
вискозност на електрода променлив ток H 146
вискозност на електрода стабилизатор на [електрическата] дъга H 148
вискозност на електрода ток H 150
вискозност на електрода ток за възбуждане на електрическата дъга H 156
вискозност на електрода заваръчна уредба H 166, H 169
вискозност на електрода съпротивително заваряване H 158
вискозност на електрода заваряване H 164
вискозност на електрода заваряване на тръби H 162
вискозност на електрода нагриване H 152
вискозност на електрода стомана H 222
вискозност на електрода заваръчен шев H 223
вискозност на електрода метал на шев H 214
вискозност на електрода ваната P 180
вискозност на електрода горелката T 200
вискозност на електрода заваръчната вана W 630
вискозност на електрода ивица B 65
вискозност на електрода шев W 176
вискозност на електрода метална вана M 183

вискозност на електрода резача T 200
вискозност на електрода релефа H 112
вискозност на електрода флюсовия слой F 235, F 255
вискозност на електрода шев W 176
вискозност на електрода шлаковата вана S 327
вискозност на електрода шев F 70, T 137
вискозност на електрода включване в заваръчния шев W 180
вискозност на електрода към отрицателния полюс S 674
вискозност на електрода към отрицателния полюс при подфлюсово заваряване S 675
вискозност на електрода ток A 218, S 628, S 622
вискозност на електрода пистолет W 325
вискозност на електрода метал в шев M 186
вискозност на електрода влажен ацетилен W 711
вискозност на електрода E 126
вискозност на електрода влияние на надреза N 75
вискозност на електрода влияние на провара (проваряването) P 29
вискозност на електрода влияние на свиването S 167
вискозност на електрода вложен метал W 557, W 108, D 50
вискозност на електрода вложен метал без пори P 190
вискозност на електрода вложен метал от бронз B 189
вискозност на електрода вложен метал от неръждаваща стомана S 586
вискозност на електрода вложен метал от чугун C 64
вискозност на електрода бутылка G 20
вискозност на електрода внасяна топлина за заваряване W 174
вискозност на електрода внасяне на топлина H 74
вискозност на електрода водене на горелката T 202
вискозност на електрода водене на [електрическата] дъга A 299
вискозност на електрода водене на електрода E 120
вискозност на електрода водене на заваръчната глава S 652
вискозност на електрода водене на заваръчната пръчка W 434
вискозност на електрода водене на заваръчния тел W 510
вискозност на електрода водене на пламъка F 145
вискозност на електрода водене на резача T 202
вискозност на електрода водене на тела W 740
вискозност на електрода воден предпазител B 6, W 12
вискозност на електрода воден предпазител за средно налягане M 133
вискозност на електрода воден предпазител на ацетиленов генератор W 13
вискозност на електрода водеща [електрическа] дъга L 87
вискозност на електрода водеща релса G 249
вискозност на електрода водеща ролка G 250
вискозност на електрода водоотделител W 14/5
вискозност на електрода водоохлаждаща горелка W 8
вискозност на електрода водоохлаждаща горелка за високопроизводително заваряване W 7
вискозност на електрода водоохлаждаща заваръчна горелка W 9
вискозност на електрода водоохлаждаща медна форма W 4
вискозност на електрода водоохлаждаща универсална горелка G 185
вискозност на електрода водоохлаждащ електрод W 6
вискозност на електрода водоохлаждащ медни плъзгачи W 5
вискозност на електрода водоохлаждащ меден електрод W 3
вискозност на електрода водоохлаждащ меден подложен пръстен C 345
вискозност на електрода водороден генератор H 290
вискозност на електрода водороден пламък H 288
вискозност на електрода водородна атмосфера H 282

водородна батерия H 291
водородна бутилка H 286
водородна крехкост H 284
водородна среда H 282
водородно окрежкостяване H 287
водородно съдържание H 285
водородоокислороден пламък O 155
водородоокислороден резач O 158
водородоокислородна горелка O 156
водородоокислородно заваряване O 159
водородоокислородно рязане O 157
волтамперна характеристика C 541, V 62
волфрамова пръчка T 282
волфрамов електрод T 143, T 277
волфрамов електрод, съдържащ цирконий Z 4
волфрамово включване T 278
волфрамов тел T 285
восьчен модел W 20
време на горене на [електрическата] дъга A 236, A 265, A 354
време на заваряване W 116, W 479
време на задържане H 230
време на задържане на електрода при пълзгача D 215, D 45
време на затопяване F 188
време на изпълнение на прихващащите шевове T 17
време на нагриване H 70
време на нарастване на тока U 115
време на окончателното заваряване F 96
време на отграване A 203
време на охлаждане C 118, C 351
време на подгриване P 268, P 273
време на понижаване на тока D 166
време на последващото нагриване P 210
време на прихващането T 7
време на протичане на заваръчен ток W 253
време на протичане на тока C 535
време на рязане C 591
време на сбиване U 112
време на сбиване под ток U 109
време на стопяване B 214
върх на електрода E 85
върх на напрежението на [електрическата] дъга A 364
върх на поялник S 422
вършане на пламъка B 3
всмукнатина S 164
в състояние на доставяне (получаване) A 466
в състояние след заваряване A 471
втвърдена заваръчна вана S 442
втвърдена заваръчна ивица S 445
втвърдена метална вана S 442
втвърдена шлака F 318, S 443
втвърден [заваръчен] шев S 444
втвърдявам се S 446
втвърдяване S 438
втвърдяване на заваръчния шев W 670

втвърдяване на метала на шева W 598
втвърдяване на припой S 388
втечен газ L 132
втечен кислород L 134
втечване на въздуха L 131
вторичен заваръчен ток S 36
вторично сбиване P 221
втулка за водене на тела W 741
входяща [технологична] планка S 625
входящ [технологичен] елемент R 226
въгленова [електрическа] дъга C 31
въгленова пръчка C 45
въгленов електрод C 49
въгленов електрод със сърцевина C 405
въгленов заваръчен електрод C 49
въглерод във вид на графит G 222
въглероден двуокис C 40
въглероден двуокис за заваряване W 319
въглероден еквивалент C 42
въглеродна стомана C 46
възбуждан [електрическа] дъга A 306, D 172
възбуждан повторно R 134
възбуждане на дъга A 279, A 307, I 1
възбуждане на дъга с високочестотен ток H 155
възбуждане на дъга с електрод E 114
възбуждане на дъга с помощта на осцилатор H 149
възбуждане на дъга чрез допиране на електрода до изделето T 216
възбуждане на [електрическата] дъга A 279, A 307, I 1
възбуждане на пазера F 99
възбуждане с помощта на спонагелна [електрическа] дъга P 51
въздействие на духането на [електрическата] дъга A 232
въздействие на дъгата A 221, I 11
въздействие на [електрическата] дъга A 221, I 11
въздействие на лазерния лъч L 50
въздействие на свиването S 167
въздушна междина A 103
въздушна плазма A 110
въздушнодъгов A 96
въздушнодъгово рязане A 222
въздушнодъгово хобловане A 223
въздушнодъгово хобловане [повърхностно рязане] с въгленов електрод C 32
въздушноохлаждана горелка T 211, A 98
въздушноохлаждана горелка за ВИГ-заваряване A 99
въздушноохлаждана огъната горелка G 202
въздушноплазмено рязане P 85
възможност за заваряване W 183
възможност за покриване на междина C 14
възможност за провар (проваряване) P 31
възпаление на очите E 312
възпламеняване I 1

възстановително заваряване M 35
възстановявам R 33
възстановявам чрез заваряване W 651
възстановяване R 34
възстановяване на флюса F 264
възстановяване чрез заваряване W 652
възстановяващ газ R 39
възстановяващ заваръчен пламък R 43
възстановяващ защитен газ R 41
възстановяващ пламък R 44
възникност [на заваръчната ивица] B 72
външен вид на заваръчната ивица W 64
външен вид на заваръчния шев E 301, W 57
външен вид на ивицата B 60
външен заваръчен шев E 305
външен кръгов [заваръчен] шев C 143, C 145
външен надлъжен шев E 302
външен шев E 305
външен ъглов шев O 54
външна глава O 55
външна дюза M 32
външна повърхност на корена R 204
външно покривно стъкло C 461
въртяща се [електрическа] дъга R 212
въртяща се маса T 288
въртяща се маса за заваряване W 499
върхова стойност на тока C 536
върхов ток P 24
вътрешен дефект I 101
вътрешен диаметър на дюзата N 85
вътрешен заваръчен шев I 124
вътрешен кръгов шев C 145
вътрешен надлъжен шев I 118
вътрешен пълзгач I 93
вътрешен слой I 88
вътрешен формиращ пълзгач I 93
вътрешен шев I 124
вътрешен ъглов шев I 91
вътрешна кухня на горелката I 102
вътрешна пукнатина I 114
вътрешна страна на заваръчен шев I 92
вътрешна шупла I 123
вътрешно ядро на пламъка I 87

Г

газ за нагриване H 66
газ, защитаващ кореновата (обратната) страна на шева R 190
газ на [електрическата] дъга A 276
газ на лазер L 82
газ-носител C 56
газова атмосфера G 14
газова атмосфера в пещта за спояване с твърд припой F 356
газова бутилка G 28
газова дюза G 85
газова защита G 115
газова защита на корена на шева R 200
газова обвивка G 21
газова смес G 83, M 260
газова смес от CO₂ и Ar G 193

газова среда G 14
газова среда в пещта за спояване с твърд припой F 356
газова струя G 47
газова шупла G 89
газове, образуващи се (отделящи се) при електро-дъгово заваряване W 305
газов канал G 158
газов лазер G 48
газов маркуч G 44
газово включване G 46
газов пламък G 35, O 101
газов поток G 36
газов регулатор G 100
газов редуктор G 94
газовъдушна горелка C 279, G 11
газоелектрическо заваряване G 12
газоокислороден пламък F 322
газоокислородна горелка за повърхностно почистване F 112
газоокислородна горелка за спояване G 16
газоокислородна смес F 323
газоокислородно заваряване A 506, O 153
газоокислородно заваряване на челни съединения G 19
газоокислородно почистване F 150
газоокислородно рязане F 120, O 129
газоокислородно рязане на големи дебелини H 108
газоокислородно рязане на големи дебелини при ниско налягане L 188
газоокислородно рязане под вода U 61
газоокислородно рязане по метода ЕЗА E 271
газоокислородно рязане с железен прах I 140
газоокислородно рязане с кварцов пясък P 226
газоокислородно рязане с няколко горелки M 359
газоокислородно скосяване на краищата O 119
газоокислородно спояване с твърд припой O 113
газоокислородно хобловане F 139, G 203, O 131
газонепроницаемо съединение G 121
газообразен ацетилен A 21
газообразен водород H 289
газообразен въгледород H 280
газообразуваща компонента (съставка) G 39
газопламъчен метализатор F 146/7
газопламъчна горелка за повърхностно почистване F 112
газопламъчна горелка за спояване G 16
газопламъчна метализация F 153
газопламъчно заваряване A 506, F 160, O 153
газопламъчно заваряване на алуминий G 171
газопламъчно заваряване на мед G 172
газопламъчно заваряване на стомана G 173
газопламъчно заваряване на челни съединения G 19
газопламъчно заваряване с ацетилен A 41, A 506, O 84
газопламъчно изправяне F 157

- газопламъчно наваряване G 119
газопламъчно нагриване F 143
газопламъчно повърхностно закаляване F 158
газопламъчно почистване F 150
газопламъчно рязане F 120, O 129
газопламъчно рязане на големи дебелини H 108
газопламъчно рязане под вода U 61
газопламъчно рязане с няколко горелки M 359
газопламъчно скосване на краищата O 119
газопламъчно спояване с твърд припой O 113
газопламъчно хобловане F 139
газоплътно съединение G 121
газопресово заваряване G 95, O 99, P 285
газопресово заваряване с многопламъчна горелка M 335
газопровод G 50
газопроницаемост P 41
газопропускливост P 41
газотворна способност G 33
газ под високо налягане H 186
газ под налягане C 280
газ под ниско налягане L 191
газ, транспортиращ флюса F 240
гасена вар C 3
генераторен газ P 314
генератор за ацетилен A 22, G 42
генератор за електродъгово заваряване A 382
генератор за електродъгово заваряване с постоянен ток D 10
генератор за ниско налягане L 192
генератор за производство на ацетилен A 22
генератор за ръчно заваряване G 189
генератор за средно налягане M 132
генератор на плазма P 111
генератор на постоянен ток D 13
генератор на постоянен ток за ръчно заваряване D 14
генератор на ток с постоянна стойност C 288
генератор на ултразвукови колебания S 776
генератор с въртящо се поле R 213
генератор с напречно поле C 514
генератор с независимо възбуждане S 82
генератор с падаща [външна] характеристика D 176
генератор с разцепени полюси S 508
генератор с твърда [външна] характеристика C 291
генератор със самовъзбуждане S 50
генериране на ултразвукови колебания G 188
геометрична форма на електрода E 104
геометрична форма на зоната на шева V 707
геометрия на заваръчния шев V 166
- глава за атомноводородно заваряване A 487
глава за ВИГ-заваряване T 281
глава за електродъгово заваряване A 384
глава за електродъгово заваряване в защитна газова среда G 108
глава за електродъгово заваряване с въгленов електрод C 37
глава за заваряване с два тела T 328
глава за заваряване с две последователни дъги T 24
глава за заваряване с три електрода T 116
глава за МИГ-заваряване G 75
глава за микрозаваряване M 223
глава за многоточково заваряване M 349
глава за нанасяне на вътрешни шевове I 89
глава за плазменодъгово рязане P 80
глава за подфлюсово заваряване S 759
глава за подфлюсово заваряване с два електродни тела T 330
глава за прецизно заваряване P 258
глава за ролково заваряване E 156
глава за ръчно подфлюсово заваряване M 83
глава за CO₂-заваряване C 224
глава за термокомпресионно заваряване T 87
глава за точково заваряване S 533
глава за точно заваряване P 258
глава за ултразвуково заваряване U 35
глава на автомат за ВИГ-заваряване A 574
глава на автомат за подфлюсово заваряване A 566
глава на горелка T 199
глава на дюза T 184
глава на заваръчен автомат A 581
глава на заваръчна горелка W 494
глава на пистолет за точково заваряване G 260
глава на резак T 199
глава на релса R 6
главен воден предпазител M 31
главен заваръчен контактор M 37
главен токоизточник M 33
главна дюза M 32
гладък шев S 358
гладък шев S 361
гледът от шлакови включения S 325
големина на заваръчната вана W 643
големина на заваръчния елемент W 555
големина на заваръчния пламък S 294
големина на заваръчния шев W 667
големина на катета L 102
големина на междината R 202
големина на междината при корена R 203
големина на пламъка F 151
големина на релефа S 291
големина на тигела S 290
- големина на фокусното петно S 518
голяма заваръчна работа B 105
готов за заваряване R 26
горелка T 188
горелка за автоматично ВИГ-заваряване A 541
горелка за аргондъгово заваряване T 149
горелка за атомноводородно заваряване A 480
горелка за ацетиленокислородно заваряване A 507, O 107
горелка за ацетиленокислородно рязане O 88, O 94
горелка за ВИГ-заваряване G 156, T 149
горелка за ВИГ-рязане T 141
горелка за високо налягане M 190
горелка за високопроизводително заваряване H 106
горелка за високопроизводително CO₂-заваряване H 101
горелка за водородокислородно рязане O 158
горелка за въздушноръчно хобловане A 225
горелка за газокислородно повърхностно рязане F 140
горелка за газокислородно рязане G 27, O 123
горелка за газокислородно рязане на чугун C 63
горелка за газокислородно хобловане G 206, S 13
горелка за газопламъчна метализация F 154
горелка за газопламъчно закаляване F 142
горелка за газопламъчно рязане G 27, O 123
горелка за електродъгово заваряване A 394
горелка за електродъгово заваряване в защитна газова среда G 106
горелка за електродъгово рязане A 254, O 109
горелка за заваряване и рязане C 257, W 187/8
горелка за заваряване на пластмаси P 148
горелка за заваряване на термопласти T 89
горелка за заваряване на тръби P 68
горелка за заваряване с пряка дъга N 57
горелка за заваряване с пряка дъга T 236
горелка за заваряване с тънък тел F 87
горелка за заваряване със струя от горещ въздух H 253
горелка за кислородноръчно рязане A 254, O 109
горелка за кислороднофлюсово почистване P 242
горелка за кислороднофлюсово рязане P 240
горелка за машинно (механизирано) заваряване M 13
горелка за машинно (механизирано) МИГ-заваряване M 9
горелка за МИГ-заваряване M 240
горелка за МИГ-заваряване с тънък тел F 88
горелка за наваряване на прахообразни материали P 227
горелка за плазменодъгово заваряване P 101
- горелка за плазменодъгово наваряване P 103
горелка за плазменодъгово рязане P 83
горелка за плазмено рязане с пренинаваща дъга T 235
горелка за повърхностно кислороднофлюсово почистване P 237
горелка за подводно рязане U 58, U 65
горелка за подгриване H 72, P 269
горелка за почистване от окалина D 64
горелка за ръчно ВИГ-заваряване G 134
горелка за ръчно ВИГ-рязане M 70
горелка за ръчно МИГ-заваряване M 62
горелка за ръчно CO₂ - заваряване M 52
горелка за рязане на големи дебелини H 98
горелка за рязане на тръби T 264
горелка за рязане под вода U 58, U 65
горелка за рязане със смес от природен газ и кислород N 4
горелка за CO₂-заваряване C 425, C 447
горелка за спояване S 425
горелка за спояване с твърд припой B 169
горелка за точково ВИГ-заваряване T 148
горелка, защитена срещу обратен удар на пламъка B 5
горелка на заваръчен автомат A 585
горелка на машина за газокислородно рязане M 5
горелка от моливен тип P 26
горелка от пистолетен тип P 70
горелка с водно охлаждане W 8
горелка с въздушно охлаждане A 98, T 211
горелка с въздушно охлаждане за ВИГ-заваряване A 99
горелка с две газови струи D 200
горелка с две глави T 304
горелка с еднакво налягане E 268, M 261
горене без предварително стопяване C 227
горен електрод T 183
горен електрод за точково заваряване T 187
горене на ацетилен C 262
горене на [електрическата] дъга A 235
горен лист T 186
горен ролков електрод U 98
горен хобот T 181
горен шев U 97
гореща крехкост H 254, H 262
гореща пукнатина H 255
гореща пукнатина в метала на шева W 577
гореща трошливост H 254, H 262
горещ електрод H 271
горещо заваряване H 273
горещо заваряване на сив чугун H 275
горещо заваряване на чугун H 274
горещопресово заваряване H 270
горивен газ F 319

горивен газ под високо налягане H 185
горивен газ под ниско налягане L 189
горна граница на провлачване U 99
горна заваръчна ивица T 182
горна ламарина T 186
горна страна на заваръчния шев U 96
горно рамо T 181
гравитационно заваряване G 228
гравитационно заваряване на ъглов шев G 223
граница на възпламеняемост на газова смес L 125
граница на еластичност E 12
граница на зърната G 209
граница на пълзене C 509
граница на разтворимост на ацетилена L 126
граница на сплавяване F 371, W 163
граница на стопяването с лазер L 45
граница на умора F 6
грануляция G 217
гранулиран алуминий F 81
гранулиран заваръчен флюс G 216
гранулиран флюс G 215
гранулометричен анализ A 195
гравитост на повърхността S 792
графит G 222
графитова подложка G 218
графитова пръчка G 221
графитов електрод G 219
грета за закрепване на заваръчен апарат W 189
грунт за заваряване W 416
гъвкав кабел за подаване на тела W 733
гърло на бутилка C 609
гъста заваръчна (метална) вана V 54
гъста шлака D 46, V 55

Д

данни за последователността на заваряване W 399
двигател за преместване на горелката (резача) T 197
двигател на електроподаващото устройство E 94
двигател на подаващия механизъм F 19
двигател на теплоснабдяващото устройство F 42, W 729
движение на главата на електрода E 107
движение на горелката (резача) T 203
движение на [електрическата] дъга A 303
движение на заваръчната глава M 296
движение на заваръчния електрод M 295
движение на лъча B 84
двойка електроди P 4
двойна сплав B 107
двудъгов автомат за CO₂-заваряване T 312
двудъгов апарат за CO₂-заваряване T 327
двудъгово заваряване T 293, T 308
двудъгово заваряване с въгленови електроди T 295
двудъгово подфлюсово заваряване T 291, T 329
двудъгово CO₂-заваряване C 476, T 326
двудъгово челно еднослойно заваряване T 291

двуелектроден апарат E 270, T 302/3
двуелектроден апарат за електрошлаково заваряване T 310
двуелектродна глава T 328
двуелектродно електрошлаково заваряване T 309
двуелектродно заваряване T 311
двуламъчна горелка T 300
двупостов заваръчен агрегат D 151
двуrolкова заваръчна машина D 202
двуслепен чепен шев T 317
двуслепен чепен шев, получен при МИГ-заваряване T 318
двуслепен шев T 313
двуслепен шев, получен при ВИГ-заваряване D 153
двуслепен шев, получен при подфлюсово заваряване T 319
двуслепен ъглов шев D 152
двуслойно автоматично заваряване T 316
двуслойно заваряване W 341
двуслойно наваряване T 320
двуслойно ръчно заваряване M 87
двуслепен кислороден редуктор T 323
двуслепен регулатор (редуктор) D 154
двустраниен заваръчен шев W 543
двустраниен чепен шев D 143
двустраниен ъглов шев D 145
двустраниен J-образен шев D 147
двустраниен J-образен шев без междина C 169
двустраниен U-образен шев D 157
двустраниен U-образен шев без междина C 171
двустраниен U-образен шев с междина O 25
двустранина J-образна [заваръчна] междина D 148, D 158
двустранино заварено полу V-образно съединение S 200
двустранино заварено челно съединение D 164
двустранино заварено J-образно съединение S 565
двустранино заварено J-образно съединение S 221
двустранино заварено U-образно съединение S 272
двустранино заваряване B 122
двустранино подфлюсово заваряване B 121
двустранино точково заваряване D 124
двустранино точково заваряване при последователно преминаване на тока S 87
двустранино J-образно скосване D 149
двустранино J-образно съединение D 146
двустранино U-образно съединение D 156
двустранино U-образно съединение без междина C 170
двустранино U-образно съединение с междина O 24
двустранина горелка D 200
двустранина плазмена горелка D 199
двуточково заварено съединение D 210
двуточково заваряване D 212

двуфазно електрошлаково заваряване T 322
дебела алуминиева ламарина H 109
дебела обматка H 97
дебел допълнителен материал L 18
дебел електрод L 17, S 437
дебелина на електрода E 103
дебелина на завареното съединение W 537
дебелина на заваръчния шев T 91
дебелина на заваръчното съединение W 537
дебелина на ивицата B 75
дебелина на изделието W 764
дебелина на материала M 111
дебелина на обматката C 207
дебелина на основния метал B 51
дебелина на пакета S 576
дебелина на споя W 539
дебелина на среза T 90
дебелина на тела W 752
дебелина на ядрото на заваръчна точка N 95, W 614/5
дебелообматан електрод H 95
дебелообматан електрод за електродъгово заваряване H 94
дебелообматан електрод от неръждаваща стомана за електродъгово заваряване H 96
дебелообматан заваръчен електрод H 92
дебелообматан чугунен електрод S 113
дебит на аргона A 423
дебит на газ F 220
дебитометр R 21
дегазация D 42
дежурен планък P 52
дежурна [електрическа] дъга P 50
дежурна заваръчна дъга M30
дезоксидатор D 47
дезоксидиращ елемент D 47
действие на лазера L 25
демонстрация на заваряване W 260
детайл заварен с лазер L 79
детайл заварен чрез стопяване F 393
дефект в корена [на шева] R 185
дефектен D 40
дефектен заваръчен шев F 11
дефектен метал на шева U 91
дефект на заваръчния шев W 106
дефект на заваряването W 258
дефект на проваръ P 32
дефектно място в шева D 41
деформационна способност на завареното съединение D 207
деформационна способност на заваръчния шев W 115
деформационна способност на зоната на заваръчния шев W 706
деформационна способност на зоната на термично влияние H 48
деформационна способност на метала на шева D 208, W 570
деформационна способност на основния метал P 11

деформация в резултат на заваряването W 259
деформация в резултат на свиване S 166
деформация на електрода E 79
диаграма на [електрическата] дъга A 316
диаграма на изотермичното разпадане на аустенита T 263
диаграма на Шефлер S 14
диаметър на анодното петно A 211
диаметър на върха на електрода D 81
диаметър на газовата дюза G 86
диаметър на допълнителната пръчка F 50
диаметър на допълнителния материал (метал, тел) F 39
диаметър на допълнителния тел D 78
диаметър на дъгата A 261
диаметър на дюзата T 165
диаметър на електрическата дъга A 261
диаметър на електрода E 140
диаметър на електродната пръчка (сърцевина) E 73, S 96
диаметър на електродният тел C 410, D 82
диаметър на заваръчната вана D 86
диаметър на заваръчната пръчка W 435
диаметър на заваръчната точка W 672
диаметър на заваръчния тел D 85
диаметър на заваръчния шев D 84
диаметър на издатината D83
диаметър на изделието D 87
диаметър на капката D 183
диаметър на контактната повърхност на електрода D 77
диаметър на лъча B 81
диаметър на медната дюза C 389
диаметър на надреза N 70
диаметър на накрайника T 165
диаметър на обматката D 80
диаметър на пръчката D 79
диаметър на релефа D 83
диаметър на тела W 728
диаметър на фокусното петно S 13, S 518
диаметър на шпилката S 719
диаметър на ядрото на заваръчна точка N 91, W 512
диапазон на дебелите на ламарините R 13
диапазон на заваряване с къса дъга D 117
диапазон на размерите на зърната G 213
диапазон на регулиране на времето на заваряване W 483
диапазон на регулиране на заваръчния ток R 14, W 248
диапазон на регулиране на заваръчното напрежение W 504
диапазон на регулиране на тока C 529, C 538
диапазон на рязане C 553
диапазон на скоростите на заваряване R 15
диапазон на скоростите на рязане R 12

- диелектрично заваряване D 89
 димящ пламък S 357
 динамична характеристика D 220
 динамична характеристика на [електрическата] дъга D 221
 динамична характеристика на заваръчната дъга D 222
 динамично поведение D 219
 динамометър T 169
 директно регулиране E 303
 дисков ролков електрод D 127
 дисперсионно твърдееща (старееща) сплав A 87
 дистанционна вложка D 133
 дистанционно заваряване P 67
 дистанционно регулиране на заваръчния ток R 64, W 251
 дифузионно заваряване S 455
 дифузионно заваряване D 102, W 340
 дифузионно заваряване в защитна газова среда S 114
 дифузионно заваряване във вакуум V 2
 дифузионно спояване с твърд припой D 101
 дифузия D 99
 добавъчен материал F 36
 добавъчен метал A 64
 добавяне на флюс F 231
 добър провар на корена на шева S 8
 договор по заваряване W 197
 дозаварявам R 145
 дозаваряване R 146
 дозатор на флюс F 249
 долен електрод B 11, L 169
 долен заваръчен шев L 168
 долен ролков електрод L 170
 долен хобот B 124
 долен хобот за ролково заваряване на надлъжни шевове B 125
 долна граница на провлачване L 171
 долна ламарина B 128
 долно положение N 67
 долно положение на заваряване N 68
 долно рамо B 124
 допраща шева повърхност S 25
 допирна повърхност между слоевете B 67
 допуск при рязане C 592
 допуск при събиране T 179
 допустима плътност на тока за даден електрод C 530
 допустимо запълване на бутилка с ацетилен P 42
 допълнителен материал F 36
 допълнителен материал за ацетиленокислородно заваряване G 168
 допълнителен материал за електродръгово заваряване в защитна газова среда G 104
 допълнителен материал за електрошлаково заваряване F 43
 допълнителен материал за заваряване W 291
 допълнителен материал за наваряване S 800
 допълнителен материал за подфлюсово заваряване S 757
 допълнителен материал от алуминиева сплав A 148
 допълнителен материал от алуминиев бронз A 157
 допълнителен материал от бронз B 187
 допълнителен материал от мед C 383
 допълнителен материал от силициев бронз S 179
 допълнителен материал от цветен метал N 51
 допълнителен материал с голям диаметър L 18
 допълнителен материал с ниска точка на топене L 184
 допълнителен метал A 64
 допълнителен метал за ацетиленокислородно заваряване G 168
 допълнителен метал за електродръгово заваряване G 104
 допълнителен метал за електрошлаково заваряване F 43
 допълнителен метал за МИГ-заваряване G 72
 допълнителен метал за наваряване S 800
 допълнителен метал за наваряване на твърди сплави H 41
 допълнителен метал за подфлюсово заваряване S 757
 допълнителен метал за CO₂-заваряване C 215
 допълнителен тел за заваряване F 51
 допълнителен тел за МИГ-заваряване G 73
 допълнителен тел на никелова основа N 18
 допълнителен тел от алуминиев бронз A 158
 допълнителен тел от монелметал M 291
 допълнителен тел със състава, еднакъв със състава на основния метал F 53
 допълнителен тел със състава, подобен на състава на основния метал F 54
 допълнителна заваръчна пръчка W 292
 допълнителна пръчка F 48
 допълнителна пръчка за електродръгово заваряване с въгленов електрод C 34
 допълнителна пръчка за наваряване S 804
 допълнителна пръчка с флюсова сърцевина F 242
 допълнителна сплав F 37
 допълнителни заваръчни материали W 225
 допълнително изсушаване R 28
 допълнително изсушаване R 29
 допълнително нагриване P 208
 допълнително нагриване P 209
 допълнително сбиване P 221
 доставяне на газ G 118
 достатъчен провар A 192
 достатъчно проваряване A 192
 достъп за заваряване W 183
 достъп на въздух A 11
 дребна капка F 77
 дребнозърнест F 80
 дребнокапков F 78
 дребнокапково пренасяне на материала S 351
 дребнокапково пренасяне на метала F 79, S 350
 дрехи от азбестова тъкан A 460
 дросел S 360
 дръжка на горелка H 7
 дръжка на заваръчен пистолет W 324
 дръжка на заваръчна горелка W 493
 дръжка на пистолет G 256
 дръжка на поялник S 395
 духане на [електрическата] дъга A 231
 дъга A 220
 дъга, горяща в защитна газова среда C 102
 дъга, горяща в защитна среда от азот N 26
 дъга, горяща в защитна среда от аргон A 438
 дъга, горяща в защитна среда от водород H 281
 дъга, горяща в защитна среда от въглероден двуокис C 190
 дъга, горяща под слой от флюс S 770
 дъга, горяща при периодически къси съединения S 150
 дъга, горяща с периодически прекъсвания I 107
 дъга, горяща с пръскообразуване S 467
 дъга, захранвана с постоянен ток D 6
 дъга, захранвана с променлив ток A 4
 дъга, защитена от аргон A 438
 дъга между въгленови електроди C 31
 дъга при ВИГ-заваряване G 123, G 151
 дъга при висока стойност на тока H 140
 дъга при заваряване с необязан тел B 38
 дъга при заваряване с топящ се електрод C 309
 дъга при заваряване с топящ се електрод в защитна среда от инертен газ G 51
 дъга при МИГ-заваряване G 51
 дъга с волфрамов електрод T 271
 дъга с косвено действие I 113
 дъга с метален електрод M 146
 дъга с нетопящ се електрод N 41
 дъга с обзаван електрод C 196
 дъга с пряко действие T 233
 дъга с топящ се електрод C 304
 дъга със струйно пренасяне на метала S 556
 дъги, разположени последователно D 196
 дъгова плазма A 314
 дъгово управлявано подаване на тела W 734
 дъгов разряд A 262
 дъгов стълб A 277
 дълбоко проваряване D 34
 дълбокопроваряващ електрод D 36
 дълбокопроваряващо електроннолъчево заваряване E 187
 дълбок провар D 34
 дълбочина на ваната P 179
 дълбочина на заваръчната вана W 627
 дълбочина на кратера C 502
 дълбочина на металната вана D 59, M 182
 дълбочина на потопяване на електрода в шлаката W 712
 дълбочина на провара P 33
 дълбочина на провара в корена на шева D 56
 дълбочина на проваряването P 33
 дълбочина на проникване D 54
 дълбочина на среза D 58
 дълбочина на стопяване D 55
 дълбочина на странични провар D 57
 дълбочина на шлаковата вана S 326
 дълга [електрическа] дъга L 140
 дълготрайност на електрода E 118
 дължина на вълната на изхода на лазера L 57
 дължина на дъгата A 289
 дължина на дюзата N 86
 дължина на електрическата дъга A 289
 дължина на заваръчната вана W 629
 дължина на заваръчната дъга L 109
 дължина на заваръчната междина L 107
 дължина на заваръчния шев W 540
 дължина на затопения участък F 184
 дължина на захващане [при челно електросъпротивително] заваряване C 158
 дължина на ивицата B 68
 дължина на изходящите въли O 53
 дължина на кратера L 106
 дължина на пламъка F 144
 дължина на припокриването L 105
 дължина на пръчката R 168
 дължина на пукнатината C 493
 дължина на рамото на заваръчна машина T 136
 дължина на светящото ядро на пламъка L 108
 дължина на скъсяването при сбиване U 104
 дължина на среза L 104
 дължина на стълба на [електрическата] дъга A 243
 дължина на челюстите D 90
 дължина на шева S 26
 дълбо на бутилка C 599
 дълбо на [заваръчна] вана B 126
 дюза T 163
 дюза за аргон A 433
 дюза за защитен газ S 127
 дюза за подаване на аргон A 433
 дюза на горелка T 204
 дюза на горелка за CO₂-заваряване C 471
 дюза на заваръчна горелка W 484, W 495
 дюза на пистолет G 207
 дюза на плазмен горелка C 301
 дюза на плазматрон C 301
 дюза на резач C 571, F 126, T 204
 дюза на CO₂-горелка C 471
 дюза, свиваща [електрическата] дъга A 247, C 301
 дюза с няколко отвора M 353
 дюза с прорез K 6

дюза с фиксиран дебит N 60
дясно заваряване R 147

Е

евтектична сплав E 273
единица обем от метала на шева U 72
единичен воден предпазител W 394
единичен електрод S 208
единичен редуктор (регулатор на налягането) W 395
единичен релеф S 259
единичен слой S 230
единичен шев, получен при релефно заваряване S 260
единична горелка за газокислородно рязане S 207
единична електрическа дъга S 194
единична заваръчна ивица S 197
единична плазмена горелка S 257
едновременно двустранно заваряване T 315
едновременно заваряване S 193
едновременно заваряване на две точки D 212
еднодъгово автоматично подфлюсово заваряване S 195
еднодъгово CO₂-заваряване S 277
едноелектродно заваряване S 216
едноелектродно електрогазово заваряване S 209
едноелектродно електрошлаково заваряване S 210
едноелектродно подфлюсово заваряване S 213
едножичен заваръчен кабел S 206
едноимпульсно заваряване S 219
еднопламъчна горелка S 218
еднопостова уредба S 225
еднопостова уредба за електродъгово заваряване S 224
еднопостов воден предпазител W 394
еднопостов заваръчен агрегат S 228
еднопостов заваръчен преобразувател S 226
еднопостов заваръчен трансформатор S 229
еднопостов редуктор (регулатор на налягането) W 395
еднопостов трансформатор S 227
еднородност на метала на шева W 576
еднослоен вертикален шев S 242
еднослоен вложен метал S 263
еднослоен заваръчен шев S 244
еднослоен челен шев S 232
еднослоен челен шев, изпълнен с автомат F 345
еднослоен шев, получен при подфлюсово заваряване O 6, S 238
еднослоен шев с пълен провар F 331
еднослоен ъглов шев S 237
еднослойно автоматично заваряване S 231
еднослойно вертикално подфлюсово заваряване S 241

еднослойно газоелектрическо заваряване S 235
еднослойно електрошлаково заваряване S 236
еднослойно заваряване S 245
еднослойно наваряване S 239
еднослойно подфлюсово заваряване O 7/8
еднослойно CO₂-заваряване S 234
еднослойно челно заваряване S 233
едностепенен кислороден редуктор S 269
едностепенен редуктор S 270
едностранен заваръчен шев S 264
едностранен челен шев O 9
едностранен ъглов шев S 217
едностранно заварено полу V-образно съединение S 201
едностранно заварено полу V-образно съединение с постоянна подложка S 202
едностранно заварено I-образно съединение S 566
едностранно заварено J-образно съединение S 222
едностранно заварено U-образно съединение S 273
едностранно заварено V-образно съединение S 275
едностранно заварено челно съединение S 276
едностранно заваряване O 12
едностранно подфлюсово заваряване O 11
едноточково заваряване S 268
едноточково съединение S 266
еднофазен заваръчен трансформатор S 255
еднофазна заваръчна уредба S 256
еднофазна машина за релефно заваряване S 248
еднофазна машина за ролково заваряване S 250
еднофазна машина за точково заваряване S 253
еднофазна уредба за точково заваряване S 252
еднофазно електросъпротивително заваряване S 247
еднофазно заваряване S 254
еднофазно съоръжение за електросъпротивително заваряване S 249
едра капка C 194
едрина на зърната на заваръчния шев W 167
едрина на зърната на фотоемулсия G 211
едрозърнеста структура C 195
едрокапков L 24
едрокапково пренасяне на метала L 21, T 228
едрокапково пренасяне на метала чрез къси съединения D 187
екипировка за спояване S 397, S 411
екипировка за спояване с твърд припой B 158
експериментален електрод E 290

експериментален заваръчен тел E 296
експериментален заваръчен флюс E 295
експериментален заваръчен шев T 56
експериментален флюс за подфлюсово заваряване E 293
експериментален шев T 56
експериментална уредба E 292
експериментално ВИГ-заваряване G 127
експериментално електродъгово заваряване A 380
експериментално електродъгово заваряване в защитна газова среда G 109
експериментално електроннолъчево заваряване E 206
експериментално електрошлаково заваряване E 291
експериментално заваряване E 294
експериментално МИГ-заваряване G 79
експериментално подфлюсово заваряване S 764
експериментално рязане C 590
експериментално спояване S 421
експеримент за ВИГ-заваряване G 157
експлоатационни качества (характеристики) на заварените изделия W 553
експлоатационна якост W 761
електрическа дъга A 220, E 15
електрическа дъга, горяща в защитна газова среда G 102
електрическа дъга, горяща в защитна среда от азот N 26
електрическа дъга, горяща в защитна среда от аргон A 438
електрическа дъга, горяща в защитна среда от водород H 281
електрическа дъга, горяща в защитна среда от въглероден двуокис C 190
електрическа дъга, горяща под слой от флюс S 770
електрическа дъга, горяща при периодически къси съединения S 150
електрическа дъга, горяща с периодически прекъсвания I 107
електрическа дъга, горяща с пръскообразуване S 467
електрическа дъга, захранвана с постоянен ток D 6
електрическа дъга, захранвана с променлив ток A 4
електрическа дъга, защитена от аргон A 438
електрическа дъга между въгленови електроди C 31
електрическа дъга, получена с обмязан нетален електрод C 196
електрическа дъга при ВИГ-заваряване G 123, G 151
електрическа дъга при висока стойност на тока H 140

електрическа дъга при заваряване с волфранов нетопиц се електрод в защитна среда от инертен газ G 123, G 151
електрическа дъга при заваряване с необмязан тел B 38
електрическа дъга при заваряване с топиц се електрод C 309
електрическа дъга при заваряване с топиц се електрод в защитна среда от инертен газ G 51
електрическа дъга при МИГ-заваряване G 51
електрическа дъга с волфранов електрод T 271
електрическа дъга с косвено действие I 113
електрическа дъга с метален електрод M 146
електрическа дъга с нетопиц се електрод N 41
електрическа дъга с обмязан [метален] електрод C 196
електрическа дъга с пряко действие T 233
електрическа дъга с топиц се електрод C 304
електрическа дъга със струйно пренасяне на метала S 556
електрически дъги, разположени последователно D 196
електрически поялник E 32
електрическо съпротивление на заваръчния шев W 141
електрическо съпротивление на метала на шева R 87
електрическо съпротивление на шлаката S 332
електрическо съпротивление при заваряване W 431
електрогазово заваряване E 173
електрогазово заваряване в монтажни условия S 285
електрод E 45
електрод във вид на пръчка B 29
електроден връх E 85
електроден кабел E 52
електроден материал W 276
електроден метал E 124
електроден тел E 72, E 157
електроден тел за подфлюсово заваряване S 755
електроден тел от спокойна стомана C 411
електроден тел със състав еднакъв със състава на основния метал E 160
електроден ток E 78
електрод за ВИГ-заваряване T 143, T 153
електрод за електродъгово заваряване A 267, A 379
електрод за електродъгово заваряване чрез допиране T 217
електрод за електродъгово рязане A 255
електрод за електросъпротивително заваряване R 122
електрод за заваряване във всички пространствени положения A 135
електрод за заваряване на вертикални шевове отгоре-надолу E 402
електрод за заваряване на нед C 397

- електрод за заваряване на чугун С 71
- електрод за заваряване под вода U 60
- електрод за заваряване с дълбоко проваряване D 36
- електрод за заваряване с променлив и постоянен ток А 13
- електрод за заваряване с променлив ток А 14
- електрод за заваряване чрез стопяване F 386
- електрод за кислородно-нодогово рязане А 309, О 121
- електрод за наваряване S 798
- електрод за наваряване на твърди сплави Е 98
- електрод за подводно заваряване U 60
- електрод за подводно рязане Е 101
- електрод за релефно заваряване P 342
- електрод за ръчно заваряване Н 13, М 58
- електрод за рязане С 557
- електрод за рязане под вода Е 101
- електродна обматка W 272
- електрод на пистолет за точково заваряване G 260
- електродна пластина Е 130
- електродна промишленост Е 116
- електродна пръчка Е 51, Е 72, С 408, С 407
- електродна сърцевина Е 72, С 407, С 408
- електродна сърцевина от кипища стомана R 149
- електродна сърцевина от феритна стомана F 24
- електрод, обматан чрез потопяване D 111
- електрод, обматан чрез пресоване Е 309
- електрододържач Е 110
- електрододържач за метален электрод M 173
- електрододържач за подводно заваряване Е 111
- електродоподаваща ролка Е 135
- електродоподаващо устройство Е 93
- електрод от алуминиев бронз А 156
- електрод от високоманганова стомана Н 176
- електрод от калаен бронз Т 161/2
- електрод от медна сплав С 364
- електрод от медноникелова сплав С 387
- електрод от меднохромова сплав С 128
- електрод от монелметал М 290
- електрод от нисковъглеродна стомана L 163
- електрод от хромникелова стомана N 19
- електрод от хромова стомана С 130
- електрод от цветни метали N 50
- електрод от чист алуминий P 396
- електрод от чиста мед P 400
- електрод от чист волфрам P 402
- електрод с базична обматка В 54
- електрод с водно охлаждане W 6
- електрод, свързан с отрицателния полюс S 673
- електрод, свързан с положителния полюс R 139
- електрод с голяма контактна площ P 3
- електрод с голям диаметър L 17, S 437
- електрод с голямо [напречно] сечение Е 127
- електрод с две сърцевини С 197
- електрод с дебела обматка Н 95
- електрод с дребнокапково пренасяне на метала Е 100
- електрод с едрокапково пренасяне на метала Е 99
- електрод с железен прах в обматка Н 178, I 138
- електрод с капково пренасяне на метала Е 162
- електрод с коничен връх С 286
- електрод с малък диаметър F 76
- електрод с метален кожух (метална обвивка) S 109
- електрод с обматка С 454
- електрод с обматка и метален кожух W 739
- електрод с общо предназначение А 138, М 354
- електрод с оксидираща обматка I 135
- електрод с плоска контактна [работна] повърхност F 214
- електрод с рудинокисела обматка А 45
- електрод с рутилова обматка А 48, R 227
- електрод с титанокисела обматка T 174
- електрод с тънка обматка L 115
- електрод с тънка обматка, нанесена чрез потопяване W 2
- електрод с целулозна обматка С 84/5
- електрод с шлакообразуваща обматка F 236
- електрод, съдържащ цирконий Z 3
- електрод със струйно пренасяне на метала Е 163
- електрод със сферична работна повърхност D 135
- електрод със сърцевина от феритна стомана F 25
- електродъгова междинна А 275
- електродъгова метализация Е 20
- електродъгова пещ А 274
- електродъгова плазма А 314
- електродъгова плазмена струя А 315
- електродъгово заварен А 371
- електродъгово заварена конструкция А 372
- електродъгово заварен образец за изпитване А 374
- електродъгово заварено съединение А 373
- електродъгово заваряване А 375
- електродъгово заваряване в защитна газова среда G 12, G 103
- електродъгово заваряване в защитна среда от азот N 27
- електродъгово заваряване в защитна среда от аргон А 409, А 441
- електродъгово заваряване в защитна среда от водна пара W 17
- електродъгово заваряване в защитна среда от въглероден двуокис С 192
- електродъгово заваряване в защитна среда от газова смес G 84
- електродъгово заваряване в защитна среда от инертен газ I 45
- електродъгово заваряване в защитна среда от хелий Н 114, Н 127
- електродъгово заваряване в контролирана защитна газова среда С 340
- електродъгово заваряване в таванно положение О 58
- електродъгово заваряване във всички пространствени положения А 133
- електродъгово заваряване на алуминий А 151
- електродъгово заваряване на чугун С 60
- електродъгово заваряване под вода U 56
- електродъгово заваряване под слой от флюс S 753
- електродъгово заваряване с автомат А 510
- електродъгово заваряване с армиран электрод F 362
- електродъгово заваряване с волфрамов нетопящ се электрод в защитна среда от аргон А 444/5
- електродъгово заваряване с волфрамов нетопящ се электрод в защитна среда от инертен газ Т 152
- електродъгово заваряване с въгленов электрод С 36, С 41
- електродъгово заваряване с въгленов электрод в защитна среда от инертен газ I 51
- електродъгово заваряване с графитов электрод G 220
- електродъгово заваряване с два успоредни електродни тела P 9
- електродъгово заваряване с контактен электрод С 319
- електродъгово заваряване с нагитен флюс М 22
- електродъгово заваряване с метален электрод M 169
- електродъгово заваряване с метален электрод без газова защита U 90
- електродъгово заваряване с метален электрод в защитна газова среда S 118
- електродъгово заваряване с метален топящ се электрод M 155
- електродъгово заваряване с необматан электрод В 26
- електродъгово заваряване с необматан тел В 35
- електродъгово заваряване с нетопящ се электрод в защитна среда от инертен газ I 47
- електродъгово заваряване с обматан электрод С 455
- електродъгово заваряване с обматан [метален] электрод С 197
- електродъгово заваряване с оплетен электрод F 362
- електродъгово заваряване с подгръване P 263
- електродъгово заваряване с постоянен ток D 8
- електродъгово заваряване с променлив ток А 6
- електродъгово заваряване с пръчковиден электрод S 658
- електродъгово заваряване с топящ се электрод С 305, С 308
- електродъгово заваряване с топящ се электрод в защитна среда от аргон А 431
- електродъгово заваряване с топящ се электрод в среда от инертен газ S 176
- електродъгово заваряване с трифазен променлив ток T 122
- електродъгово заваряване с тънък тел в защитна среда от аргон А 443
- електродъгово заваряване с удължен свободен изпаз на електрода от дюзата I 143
- електродъгово заваряване чрез допиране T 218
- електродъгово заваряване чрез стопяване F 367
- електродъгово заваряване чрез стопяване с метален электрод M 148
- електродъгово наваряване А 403
- електродъгово наваряване с волфрамов нетопящ се электрод в защитна среда от инертен газ Т 152
- електродъгово повърхностно рязане А 278, А 296
- електродъгово приваряване на шпилки Е 23
- електродъгово рязане Е 19, Т 58
- електродъгово рязане в среда от инертен газ I 46
- електродъгово рязане под вода U 55
- електродъгово рязане с волфрамов нетопящ се электрод в защитна среда от аргон А 439
- електродъгово рязане с волфрамов нетопящ се электрод в защитна среда от инертен газ G 128
- електродъгово рязане с въгленов электрод С 33
- електродъгово рязане с метален электрод M 147, S 116
- електродъгово спояване А 301
- електродъгово спояване с твърд припой А 234
- електродъгово твърдо спояване А 234
- електродъгово хобловане А 278, А 296
- електродъгово хобловане с метален электрод M 149
- електродъгово хобловане със състен въздух А 223
- електродъгов разряд А 262
- електрозаварен Е 14
- електрозаварчик Е 44, М 156
- електрозаваръчна промишленост Е 39
- електрозаваръчна работа А 397
- електрозаваряване Е 36

електроженист Е 44, М 156
 електромагнитно излъчване Е 175
 електронетализация Е 20
 електронен лъч Е 178
 електронен лъч, пренинаващ извън вакуум О 51
 електронит Р 165
 електронитоване А 317
 електроннолъчева металлизация чрез пулверизиране Е 195
 електроннолъчево заварен Е 200
 електроннолъчево заваряване Е 202
 електроннолъчево заваряване в среден вакуум М 134
 електроннолъчево заваряване във вакуум Е 197
 електроннолъчево заваряване във висок вакуум Н 224
 електроннолъчево заваряване на челно съединение Е 183
 електроннолъчево заваряване при атмосферно налягане Е 212
 електроннолъчево заваряване при високо напрежение Н 226
 електроннолъчево заваряване с дълбок провар Е 187
 електроннолъчево претопяване Е 192
 електроннолъчево пулверизиране във вакуум V 3
 електроннолъчево рязане Е 186
 електроннолъчево спояване с твърд припой Е 180
 електроннолъчево стопляване Е 189
 електронно оръдие Е 214
 електронно управление на времето на заваряване Е 215
 електроспояване с мек припой Е 31
 електроспояване с твърд припой Е 26
 електроспротивително заварен R 117
 електроспротивително заварен детайл R 129
 електроспротивително заваряване Е 29, R 119
 електроспротивително заваряване на алуминий R 125
 електроспротивително заваряване със затопляване F 201
 електроспротивително заваряване чрез налягане R 83
 електроспротивително заваряване чрез стопляване R 84
 електроспротивително заваряване R 116
 електроспротивително нагряване R 86
 електроспротивително приваряване на шпилки R 104
 електроспротивително спояване D 198
 електроспротивително спояване с мек припой R 93
 електроспротивително спояване с твърд припой R 77

електрошлакова отливка Е 218
 електрошлаково заварен Е 231
 електрошлаково заварена конструкция Е 232
 електрошлаково заварено съединение Е 244
 електрошлаково заваряване Е 233
 електрошлаково заваряване на дебели ламарини Е 237
 електрошлаково заваряване на кръгов шев Е 219
 електрошлаково заваряване на надлъжни съединения Е 225
 електрошлаково заваряване на тънки ламарини Е 238
 електрошлаково заваряване на челни съединения Е 217, Е 235
 електрошлаково заваряване на ъглови съединения Е 236
 електрошлаково заваряване с два тела Т 309
 електрошлаково заваряване с пластинчат електрод Р 156
 електрошлаково заваряване с принудително формиране на шева М 268
 електрошлаково заваряване с топящ се мундшук Е 243
 електрошлаково заваряване с три тела Т 110
 електрошлаково наваряване Е 229
 електрошлаково наваряване на твърди сплави Е 223
 електрошлаково претопляване Е 227
 електрошлаков процес Е 226
 елемент за закрепване на заземяването W 323
 елемент от конструкция, заварен чрез стопляване F 393
 емулсия на силициева основа за предпазване от полепването на пръски S 181
 емулсия, предпазваща от полепването на пръски А 215
 енергия за заваряване W 280
 енергия, консумирана от [електрическата] дъга А 269
 енергия на вибрациите V 45
 енергия на [електрическата] дъга А 268
 енергия на лазера L 41
 енергия на лазерния лъч L 29
 енергия на лъча В 82
 енергия на светлината L 116
 енергия на ултразвук U 5
 епоксидна смола Е 263
 епоксидно лепило Е 265
 епоксидно лепило за метали Е 266
 ерозия на електрода Е 86
 ефективен заваръчен ток А 52
 ефективно заваръчно напрежение А 54
 ефективност на пламъка F 137
 ефект на духането на [електрическата] дъга А 232
 ефект на дълбокото проваряване D 35
 ефект на провара (проваряването) Р 29
 ехо-метод R 49

Ж

железен [заваръчен] електрод I 133
 железен прах I 136
 железоникелов електрод N 23
 жилав [заваръчен] шев Т 220
 жилавост на [заваръчния] шев Т 219
 жилавост на зоната на термично влияние Н 55
 жилавост на метала на шева W 606

З

заварена арматура W 296
 заварена греда W 130
 заварена конструкция W 154, W 223
 заварена муфта W 137
 заварена рама (рамка) W 128
 заварена скулптура W 132
 заварена тръба W 139
 заварена част W 133
 заварена част от алуминиева сплав А 150
 заварен в монтажни условия S 283
 заварен детайл W 133, W 546
 заварен детайл от алуминиева сплав А 150
 заварен детайл от нелегирана [обикновена] въглеродна стомана Р 74
 заварен конструктивен елемент W 546
 заварен котел W 119
 заварен мост W 120
 заварен образец W 138, W 686
 заварено пробно тяло W 138, W 686
 заварено съединение W 90, W 131
 заварено съединение с припокриване L 15
 заварено състояние W 124/5
 заварено тяло W 118
 заварен под слой от флюс S 750
 заварен по метода ВИГ Т 151
 заварен по метода МИГ М 237
 заварен профил W 136
 заварен резервоар W 126
 заварен с ацетиленокислородна горелка W 123
 заварен с електрическа дъга А 371
 заварен с електронен лъч Е 200
 заварен с лазер L 72
 заварен с плазмена дъга (струя) Р 95
 заварен с помощта на електрическа енергия Е 14
 заварен с припокриване L 13
 заварен с ултразвук U 3
 заварен с ултразвук шев S 21
 заварен с ъглов шев F 62
 заварен съд W 126
 заварен съд под налягане W 135
 заварен със спирален шев Н 116
 заварен фланец W 299
 заварен чрез електронитоване Р 166
 заварен чрез удар Р 37
 заваролеене С 73, L 133
 заварометалургичен W 353
 заваропригоден S 775
 завароспояване В 147/8

заваротехнологична конструкция D 65
 заваротехнологично съединение С 418
 заварчик W 146
 заварчик в корабостроенето S 134
 заварчик в самолетостроенето А 101
 заварчик, изпълняващ аргонодъгово заваряване Т 157
 заварчик, изпълняващ атомно-новодородно заваряване А 491
 заварчик, изпълняващ ВИГ-заваряване Т 157
 заварчик, изпълняващ заваряване в защитна среда от инертен газ I 74
 заварчик, изпълняващ заваряване на олово L 94
 заварчик, изпълняващ корена на шева S 706
 заварчик, изпълняващ МИГ-заваряване М 241
 заварчик, изпълняващ подваръчен слой С 16
 заварчик, изпълняващ прихващане Т 16
 заварчик, изпълняващ ремонтна работа J 10, M 36
 заварчик, изпълняващ ръчно заваряване М 95
 заварчик, изпълняващ СО₂-заваряване С 478
 заварчик, изпълняващ таванно заваряване О 64
 заварчик на алуминий А 180
 заварчик на ламарини S 111/2
 заварчик на релси R 11
 заварчик на сив чугун G 232
 заварчик на скулптури W 440
 заварчик на стомана S 648
 заварчик на тръби Р 69
 заварчик на чугун W 617
 заварчик на шпилки S 727
 заварчик, работещ в монтажни условия F 34
 заварчик, работещ на машина W 346
 заваръчен автомат А 579, F 348
 заваръчен автомат с две глави Т 301
 заваръчен агрегат с бензинов двигател G 32
 заваръчен агрегат с двигател с вътрешно горене G 32
 заваръчен агрегат с дизелов двигател D 92
 заваръчен апарат за постоянен ток D 28
 заваръчен възел W 60
 заваръчен генератор А 382, W 315
 заваръчен генератор за постоянен ток D 26
 заваръчен генератор на ток с постоянна стойност С 289
 заваръчен генератор с напречно поле А 450
 заваръчен генератор с падаща [външна] характеристика D 179
 заваръчен генератор със самовъбуждане S 51
 заваръчен дефект W 258
 заваръчен дросел W 427
 заваръчен електрод W 142
 заваръчен инструмент W 489
 заваръчен кабел А 376, W 208
 заваръчен контактор W 226

- заваръчен контур W 83
заваръчен манипулатор W 348
заваръчен отдел W 262
заваръчен пистолет G 254
заваръчен пистолет с газово нагряване G 43
заваръчен пистолет с електрическо нагряване E 13
заваръчен пламък W 298
заваръчен позиционер W 411
заваръчен полуавтомат S 70
заваръчен портал W 310
заваръчен пост W 461
заваръчен преобразувател A 378, W 691, W 230
заваръчен преобразувател с високочестотен ток H 168
заваръчен проводник W 342
заваръчен регулатор W 429
заваръчен слой W 624
заваръчен слой, получен при напречно колебателно движение на електрода W 24
заваръчен тел A 396, W 505
заваръчен тел от нисковъглеродна стомана L 164
заваръчен тел от фосфорен бронз P 46
заваръчен тел от чист никел P 401
заваръчен термичен цикъл W 477
заваръчен ток W 232
заваръчен токоизправител A 325, R 37, W 428
заваръчен токоизточник A 391, W 413
заваръчен топлоизточник W 333
заваръчен трактор W 496
заваръчен трансформатор A 395, W 498
заваръчен трансформатор с еднокорпусно изпълнение O 5
заваръчен флюс W 300
заваръчен цех A 390, W 664
заваръчен цех за демонстрация W 261
заваръчен цикъл W 256
заваръчен цикъл на релефно заваряване P 341
заваръчен шев W 41
заваръчен шев без надрези N 76
заваръчен шев без пори N 54
заваръчен шев без пукнатини C 485
заваръчен шев без усиление W 702
заваръчен шев, изпълнен в заводски условия S 138
заваръчен шев, изпълнен в монтажни условия F 32
заваръчен шев на котел B 113
заваръчен шев на образец за изпитване T 56
заваръчен шев на резервоар (съд) T 25
заваръчен шев на Т-образно съединение T 35
заваръчен шев на тръби P 64
заваръчен шев на фолио W 533
заваръчен шев, носещ натоварването S 691
заваръчен шев, осигуряващ високо качество при рентгенографски контрол X 5
заваръчен шев, подлежащ на рентгенографски контрол X 4
- заваръчен шев, подложен на термообработка за снемане на напреженията S 701
заваръчен шев, получен без допълнителен метал D 209
заваръчен шев, получен без напречно колебателно движение на електрода B 66
заваръчен шев, получен при струйно пренасяне на метала S 559
заваръчен шев по периметъра A 114
заваръчен шев с дълбок провар D 37
заваръчен шев с междина G 245
заваръчен шев с непълен провар I 24
заваръчен шев с неснето усиление P 215/6
заваръчен шев с подложен пръстен W 700
заваръчен шев с постоянна (оставаща) подложка W 701
заваръчен шев с пукнатини C 482
заваръчна апаратура W 443
заваръчна атмосфера W 199
заваръчна атмосфера от аргон W 318
заваръчна вана W 408, W 640
заваръчна вана при електрошлаково заваряване W 628
заваръчна вана при обратна полярност C 81
заваръчна вана при права полярност A 213
заваръчна верига W 83
заваръчна верига при променлив ток A 59
заваръчна вложка T 243
заваръчна глава W 326
заваръчна глава, монтирана на портал G 6
заваръчна горелка W 490
заваръчна горелка за ацетиленокислородна смес A 42
заваръчна горелка за високо налягане H 192
заваръчна горелка за ниско налягане L 194
заваръчна горелка от пистолетен тип P 71
заваръчна горелка-пистолет P 71
заваръчна горелка с водно охлаждане W 9
заваръчна горелка с газова леща C 49
заваръчна дъга W 58
заваръчна дъга, горяща под вода U 67
заваръчна дъга, захранвана с постоянен ток D 24
заваръчна енергия W 280
заваръчна ивица W 201
заваръчна ивица без пори P 191
заваръчна ивица без усиление S 359
заваръчна ивица от неръждаваща стомана S 584
заваръчна ивица, получена при електродръгово заваряване A 369
заваръчна кабина W 205
заваръчна камера, запълнена с инертен газ I 72
заваръчна количка W 80
- заваръчна маса W 470
заваръчна машина W 344
заваръчна машина от портален тип G 7
заваръчна машина с общо предназначение U 84
заваръчна машина с програмиращо устройство P 330
заваръчна машина с твърда [втишна] характеристика C 299
заваръчна междина G 233, W 165, W 169, W 311, W 321
заваръчна мотор-генераторна група W 230
заваръчна операция W 392
заваръчна паста W 397
заваръчна пещ W 303
заваръчна платформа W 406
заваръчна подложка W 62
заваръчна позиция W 461
заваръчна поточна линия W 343
заваръчна преса W 414
заваръчна продукция W 419
заваръчна промишленост W 334
заваръчна пръчка W 432
заваръчна пръчка от бързорезеща стомана H 211
заваръчна пръчка от сив чугун C 231
заваръчна пръчка от силициев бронз S 178
заваръчна пръчка от фосфорен бронз P 45
заваръчна пукнатина W 231
заваръчна пукнатина в центъра на шева C 88
заваръчна работа W 525
заваръчна работа, изпълнявана в заводски (цехови) условия S 140
заваръчна сплав W 185
заваръчна среда от аргон W 318
заваръчна тока W 407
заваръчна уредба W 443, W 469
заваръчна уредба за постоянен ток D 27
заваръчна уредба от портален тип G 5
заваръчна уредба, съставена от готови стандартни елементи W 396
заваръчна форма W 358
заваръчна челност W 111
заваръчна шлака W 449
заваръчна шупла W 216
заваръчни газове W 306, W 669
заваръчни деформации W 266
заваръчни клещи W 488
заваръчни клещи с хидравлично задвижване H 279
заваръчни остатъчни напрежения R 74
заваръчни принадлежности W 466
заваръчни приспособления W 184
заваръчно закрепващо приспособление W 219
заваръчно желязо W 534
заваръчно изпълнение W 649
заваръчно налягане W 303, W 638
заваръчно напрежение W 502
заваръчно обзавеждане W 285
заваръчно приспособление W 297
- заваръчно съединение J 29
заваръчно съединение без междина C 185
заваръчно съединение между шпилката и детайла A 350
заваръчно съоръжение с дистанционно управление R 66
заваръчно съоръжение с общо предназначение G 186
заваръчно съоръжение с топящ се мундшук C 313
заваръчно съпротивление W 431
заваръчнотехническа консултация W 220
заваръчнотехническо обслужване W 284
заварявам W 40, W 690
заварявам кръстообразно съединение от тел (жица) C 254
заварявам отгоре-надолу W 114
заварявам отдолу-нагоре W 695
заварявам окончателно F 94
заварявам повторно O 73, R 145
заварявам под слой от флюс S 746
заварявам по метода МИГ M 235
заварявам по периферията W 55
заварявам ръчно W 545
заварявам с газоислороден пламък G 160
заварявам с електрическа дъга A 365
заварявам с електронен лъч E 199
заварявам с няколко слоя M 324
заварявам с плазма W 703
заварявам с плазмена дъга W 703
заварявам с припокриване L 12
заварявам с прихващане T 9
заварявам с ролков шев S 29
заварявам студенопресово C 233
заварявам с ултразвук W 693
заварявам точков шев S 522
заварявам уплътняващ слой S 19
заварявам челно B 228
заварявам челно електросъпротивително със затопяване F 171, F 197
заварявам челно съединение B 228
заварявам чрез валцоване R 177
заварявам чрез електронитоване P 164
заварявам чрез коване H 4
заварявам чрез налягане P 298
заварявам чрез стопяване F 377
заварявам чрез триене F 311
заварявам ъглов шев F 60
заваряване W 182
заваряване без газова защита W 514
заваряване без допълнителен материал W 517
заваряване без подгръзване C 248, W 518
заваряване в долно положение F 211, S 287
заваряване в защитна газова среда с много тънък тел M 226
заваряване в защитна среда от водна пара W 18

- заваряване в защитна среда от въглероден двуокис C 467
- заваряване в камера C 104
- заваряване в камера с контролирана атмосфера C 341
- заваряване в монтажни условия A 470, F 33
- заваряване в неподвижно положение F 108
- заваряване в положение „ладийка“ G 227
- заваряване в прорез S 343
- заваряване в различни пространствени положения P 204
- заваряване в среден вакуум M 135
- заваряване в твърдо състояние D 102, S 447, W 340
- заваряване в твърдо състояние чрез рекристализация R 36
- заваряване в хоризонтално положение H 243/4, H 246
- заваряване в схови условия S 139
- заваряване във вакуум V 4
- заваряване във вертикално положение V 25
- заваряване във висок вакуум H 225
- заваряване във всички пространствени положения A 136
- заваряване във вътрешността на съд W 336
- заваряване върху пода [на цеха] F 218
- заваряване на алуминиеви отливки W 360
- заваряване на алуминиеви сплави A 149
- заваряване на алуминий в защитна среда от инертен газ I 59
- заваряване на арматурна стомана R 63
- заваряване на аустенитни стомани A 501
- заваряване на берилий B 99
- заваряване на благородни метали W 376
- заваряване на бронз B 190
- заваряване на варели B 41
- заваряване на вертикален шев отгоре-надолу V 18
- заваряване на вертикален шев отдолу-нагоре V 35, U 95
- заваряване на вертикален ъглов шев V 21
- заваряване на въглеродни стомани C 47/8
- заваряване на възли S 732
- заваряване на външен надлъжен шев W 369
- заваряване на външен шев E 304, E 306
- заваряване на вътрешни надлъжни шевове W 372
- заваряване на вътрешни шевове I 116
- заваряване на вътрешни шевове на тръби I 122
- заваряване на големи сечения H 111
- заваряване на голяма серия от изделия L 22
- заваряване на греди G 194
- заваряване на двустранни ъглови съединения T 297
- заваряване на дебели алуминиеви ламарини W 388
- заваряване на дебели ламарини T 93
- заваряване на дефекти в чугунени отливки W 367
- заваряване на еднородни материали M 238
- заваряване на железобетонна арматура R 63
- заваряване на запълващ слой F 47
- заваряване на инструменти T 180
- заваряване на керамика (керамични материали) C 98
- заваряване на K-образно съединение D 142
- заваряване на ковък чугун W 375
- заваряване на конструкционни стомани S 712
- заваряване на корена [на шва] R 205
- заваряване на коренови слой R 196
- заваряване на котелни тръби W 362
- заваряване на котли B 115
- заваряване на кръгови шевове C 136, C 152
- заваряване на кръгови шевове на тръби C 149
- заваряване на кръпка W 335, W 361
- заваряване на кутии C 5
- заваряване на легирани стомани W 359
- заваряване на леки метали L 112
- заваряване на магистрални тръбопроводи C 512, P 63
- заваряване на магнезиеви сплави W 374
- заваряване на магнезий M 16
- заваряване на малки детайли W 383
- заваряване на малки участъци S 296
- заваряване на манганови стомани M 41
- заваряване на мед C 396
- заваряване на медни сплави C 365
- заваряване на месинг B 131
- заваряване на метали M 197
- заваряване на микроиниатюрни схеми M 209
- заваряване на миниатюрни детайли M 249
- заваряване на молибден M 287
- заваряване на монтажната площадка F 33
- заваряване на надлъжен шев L 150
- заваряване на напречен шев T 252
- заваряване на нелегирани стомани W 377/8
- заваряване на неподвижни елементи F 108
- заваряване на неръждаваща стомана S 591
- заваряване на никел N 25
- заваряване на нисколегирани стомани W 373
- заваряване на огнеупорни метали R 51
- заваряване на олово L 92
- заваряване на открит въздух O 14, O 52
- заваряване на отливки W 364
- заваряване на плакирана ламарина W 365
- заваряване на плакирани стомани W 366
- заваряване на пластмаси P 147
- заваряване на повърхностния слой C 463
- заваряване на поливинилхлорид W 381
- заваряване на полиетилен W 380
- заваряване на пояс [на релса] W 30
- заваряване на прихватки T 8
- заваряване на прорезан шев S 343
- заваряване на пружини S 563
- заваряване на разнородни материали (метали) W 368
- заваряване на разнородни сплави D 129
- заваряване на реактивни метали R 23
- заваряване на ребро W 30
- заваряване на резервоари T 26
- заваряване на релси R 9
- заваряване на релсови съединения W 382
- заваряване на сив чугун G 230
- заваряване на стомана W 385
- заваряване на стоманена ламарина S 644
- заваряване на стоманени отливки W 386
- заваряване на строителната площадка F 33
- заваряване на стъпки S 654
- заваряване на съдове T 26
- заваряване на съдове под налягане P 297
- заваряване на съединения J 16
- заваряване на съединения без междина W 206
- заваряване на съединения с междина W 207
- заваряване на съединения с припокриване O 70
- заваряване на таванен шев O 63
- заваряване на тантал T 29
- заваряване на термопласти W 387
- заваряване на термопласти със струя горещ газ H 267
- заваряване на термопласти чрез топлинни импулси T 62
- заваряване на титан T 178
- заваряване на T-образни съединения T 290
- заваряване на топлоотдалящи елементи W 371
- заваряване на труднотопими метали R 51
- заваряване на тръби P 66
- заваряване на тръби в неподвижно положение F 107
- заваряване на тръби отвътре чрез дистанционно управление R 65
- заваряване на тръби с голям диаметър L 19
- заваряване на тръби с малък диаметър S 348
- заваряване на тръби със спирален шев W 384
- заваряване на тръбини съединения W 379
- заваряване на тънки ламарини T 97
- заваряване на тънки сечения T 96
- заваряване на тънколистов алуминий S 110
- заваряване на уран W 389
- заваряване на фолио F 275
- заваряване на хоризонтален шев във вертикална равнина T 121
- заваряване на хромова стомана C 131
- заваряване на цветни метали N 52
- заваряване на цинк W 390
- заваряване на челно съединение в долно положение W 363
- заваряване на челно съединение с подгънати краища F 165
- заваряване на чисталуминий P 397
- заваряване на чугун C 70
- заваряване на чугун чрез стопяване F 389
- заваряване на шахматен шев S 582
- заваряване на шев по периметъра A 115
- заваряване на ъглово съединение C 415, F 64
- заваряване на ъглово съединение в долно положение F 35
- заваряване на ъгло шев в положение „ладийка“ G 215
- заваряване на ъглов шев в хоризонтално (долно) положение H 241
- заваряване на ъглов шев във вертикално положение V 21
- заваряване отгоре-надолу D 165, D 168
- заваряване от двете страни B 122
- заваряване отдолу-нагоре U 116
- заваряване под вода U 66
- заваряване по метода „аргокат“ A 430
- заваряване по метода „аркоген“ A 304
- заваряване по метода „декофлак“ E 286
- заваряване по метода на Вайбел W 33
- заваряване по метода на Елин-Хафегрут F 98
- заваряване по метода на Елира E 248, E 249
- заваряване по метода на Фретц-Мун C 335
- заваряване по метода „фюзарк“ F 362
- заваряване по метода „юнионарк“ U 71
- заваряване по метода I²RT I 143
- заваряване по спирала S 505
- заваряване при ниски температури L 196
- заваряване при постоянно напрежение C 294
- заваряване при праза поляриност S 676
- заваряване с автомат A 547, F 349
- заваряване с автоматично подаване на тела A 589
- заваряване с бутанокислороден пламък O 110
- заваряване с висока плътност на енергията H 144
- заваряване с висока скорост W 198
- заваряване с висока стойност на тока H 139
- заваряване с високоинтензивен лазерен лъч H 173
- заваряване с високочестотен ток H 164
- заваряване с воден газ W 11
- заваряване с водородокислороден пламък O 159
- заваряване с два електрода T 311
- заваряване с два тела T 293, T 308

- заваряване с две глави T 305
заваряване с две последователни дъги T 18
заваряване с дистанционно управление P 67
заваряване с допълнителен материал (метал) F 45
заваряване с допълнителен метал със състава, еднакъв със състава на основния метал W 516
заваряване с допълнителен тел F 52
заваряване с дълбокопроваряващ електрод D 38, W 515
заваряване с един електроден тел S 278
заваряване с еднофазен променлив ток A 50, S 254
заваряване с електрическа дъга A 375
заваряване с електронен лъч E 202
заваряване с електронен лъч във вакуум E 197
заваряване с електронен лъч при атмосферно налягане E 212
заваряване с импулсен лазер P 383
заваряване с клиновиден топъл елемент H 62
заваряване с косвена електрическа дъга Z 1
заваряване с къса дъга в защитна среда от аргон A 442
заваряване с къса [електрическа] дъга S 151
заваряване с лазер L 32
заваряване с лентов електрод W 524
заваряване с малка стойност на тока L 161
заваряване с метален електрод M 170
заваряване с многопламъчна горелка M 307
заваряване с нагревателна плоча H 269
заваряване с незащитена [електрическа] дъга W 514
заваряване с необязан тел B 39, W 514
заваряване с нетопящ се електрод N 43
заваряване с неутронен лъч N 15
заваряване с няколко електродни тела M 362
заваряване с обмянени електроди C 456
заваряване с обмян тел C 333
заваряване с открита дъга O 18
заваряване с падащ електрод G 228
заваряване с пластинчат електрод P 160, W 519
заваряване с плътен тел W 522
заваряване с подгриване W 521
заваряване с полуавтомат S 71
заваряване с последващо нагриване W 520
заваряване с постоянен ток D 23
заваряване с постоянен ток при обратна полярност D 15
заваряване с постоянен ток при права полярност D 20
заваряване с праволинеен шев S 678
заваряване с прегрял тел H 277
заваряване с прекъснат шев I 112
заваряване с принудително формиране на шева E 177
заваряване с прихващане T 11
заваряване с прихващащ шевове T 11
заваряване с програмно управление P 327
заваряване с променлив ток A 57
заваряване с пряка [електрическа] дъга T 237
заваряване с пулсиращ ток P 388
заваряване с тел W 755
заваряване с тесна междина N 1
заваряване с топъл елемент H 59
заваряване с топящ се мундшук C 314
заваряване с три електрода T 115
заваряване с трифазен ток T 131
заваряване с тръбен електрод (тел) T 270
заваряване с тръбен електрод с флюсов пълнеж F 244
заваряване с тръбен тел с флюсов пълнеж F 244
заваряване с тънък тел T 100
заваряване с тънък тел в защитна среда от инертен газ I 60
заваряване с ултразвук U 33
заваряване с шлангова полуавтомат H 234
заваряване със саморегулираща се [електрическа] дъга S 45
заваряване със свита [електрическа] дъга C 300
заваряване със свита плазмена дъга P 127
заваряване със сноп от електроди P 168
заваряване със стоманени електроди W 523
заваряване със струйно пренасяне на метала S 442
заваряване със струя от горещ въздух H 251
заваряване със струя от горещ газ H 264
заваряване чрез валцоване R 178
заваряване чрез взрив E 297
заваряване чрез електронитоване P 167, R 159
заваряване чрез заливане с течен метал L 133
заваряване чрез индукционно нагриване I 41
заваряване чрез налягане P 285, P 302
заваряване чрез стопяване F 384
заваряване чрез стопяване на титан F 391
заваряване чрез стопяване на тънки ламарини F 390
заваряване чрез стопяване с лазерен лъч L 31
заваряване чрез триене F 314
заварявани ламарини W 405
заварявани повърхности W 467
заваряван материал W 349
заваряван метал W 352
заварявано сечение S 37
заваряем W 48
заваряема алуминиева сплав A 173, W 50
заваряема магнезиева сплав W 51
заваряема сплав W 49
заваряема стомана W 462
заваряем в студено състояние C 246
заваряеми термопласти W 53
заваряемост W 42
заваряемост в студено състояние C 245
заваряемост при ацетиленокислородно заваряване C 162/3
заваряемост при вибрационно заваряване V 48
заваряемост при електродъгово заваряване A 367
заваряемост при електродъгово заваряване с метален електрод M 153
заваряемост при електро-съпротивително заваряване R 115
заваряемост при ковашко заваряване F 282
заваряемост при подфлюсово заваряване S 748
заваряемост при ултразвуково заваряване U 32
заваряемост чрез налягане P 300
заваряемост чрез стопяване F 379
заваряем под слой от флюс S 749
заваряем посредством студенопресово заваряване C 6
заваряем при електродъгово заваряване A 368
заваряем чрез налягане P 301
заваряем чрез стопяване F 380
зависещ от електрическата дъга A 260
завод за ацетилен A 16
завод за електроди E 90/1, E 129
завод за заварени изделия W 403, W 285
завод за заваръчно обслужване W 288
завод за заваръчно производство W 285, W 403
завод за кислород O 143
завод за пълнене на бутилки с ацетилен A 16
заводска нормала по заваряване W 527
завъртаща се маса T 288
завъртащо се приспособление T 287
загуба на легиращи елементи A 129
загуба на топлина H 75
загуба от изгаряне на легиращи елементи A 129
загуба от стопяването [при челно заваряване със затопяване] F 185
загуби на ацетилен L 158
загуби на заваръчен тел W 511
загуби на празен ход O 19
загуби от изгаряне B 217
загуби от пръски (пръскане) S 468
загуби от угарки S 717
загуби при предварително нагриване P 266
зададена стойност на заваръчния ток W 249
задача по заваряване W 197
задвижване на координатна машина C 355
заземяване W 322
заменяващ кабел G 248
закалъчна пукнатина H 23
закалване на заваръчния шев W 171
закалваща се на въздух стомана A 104
закрепваща челюст C 157
закрепващо налягане C 159
закрепващо приспособление C 156, J 5
закрепващо приспособление за заваряване на надлъжни шевове L 156
закрепена вложка P 332
залепваемост A 74
залепване на електрода F 307
залепвани повърхности A 77
занърсяване на аргона A 419
занърсяване на волфрамовия електрод C 331
занърсяване на горелката T 195
занърсяване на електрода E 69
занърсяване на заваръчната ванна W 626
занърсяване на заваръчния шев W 91
занърсяване на метала на шева W 561
занърсяване работната повърхност на електрода T 164
заняна на бутилка C 603
заострен електрод E 105
запалвам [електрическа] дъга A 306, D 172
запалвам повторно R 134
запалване I 1
запалване на [електрическа] дъга A 279, I 1
запалване на [електрическа] дъга с високочестотен ток H 155
запалване на [електрическа] дъга с електрода E 114
запалване на [електрическа] дъга с помощта на осцилатор H 149
запалване на [електрическа] дъга чрез допиране на електрода [до заваряваното изделие] T 216
запалване с помощта на спонгагелна [електрическа] дъга P 51
запечатване с високочестотен ток H 154
запечатване чрез заваряване (спояване) H 83
запойчик S 384
запояване на режеща плочина C 29
запълване на кратера C 504, C 505
запълващ слой F 46
заредено количество карбид C 19
зарещдане [на генератор] с карбид R 47
затваряне на шева C 187, J 19
затварящ шев C 189
затопяване [при челно електросъпротивително заваряване] E 179
заточване на електрод D 173
затягаща челюст C 157
затягащо налягане C 159
затягащо приспособление C 156, J 5
захващащо налягане C 159
захващащо приспособление C 156
захранващ маркуч S 777
захранващо устройство F 14
защита на [електрическата] дъга A 330

защита на заваръчния шев
P 357, W 663
защита на корена на шева
с аргон A 437
защита на лицето F 1
защита на обратната страна
на заваръчния шев R 144
защита на очите E 313
защита на шлаковата вана
S 131
защита от инертен газ I 64
защита от обратен удар на
пламъка F 168
защита при заваряване
W 445
защита срещу обратен удар
на пламъка B 4
защитена [електрическа]
дъга S 115
защитен газ S 123
защитен газ при ВИГ-
заваряване T 147
защитен екран P 363
защитен костюм на заварчик
W 619
защитен ръкав [на хобота]
W 450
защитен шлем A 399, P 356
защитна атмосфера P 354
защитна боя M 97
защитна газова обвивка
G 34, I 52
защитна газова смес S 126
защитна газова среда G 115
защитна газова среда
с висока чистота H 202
защитна дреха S 2
защитна завеса W 255
защитна камера P 355
защитна каска S 1
защитна маска A 400, F 2,
H 10, P 360, P 362
защитна маска с подаване
на свеж въздух F 309
защитна обвивка P 364
защитна обвивка от аргон
A 447
защитна палатка за
заваряване W 476
защитна среда P 354, S 130
защитна среда от аргон
A 427, A 446
защитна среда от
въглероден двуокис
C 209, C 426
защитна среда от инертен
газ I 65
защитна среда от хелий
H 117, H 123
защитна шлака P 365
защитни гети на заварчика
W 453
защитни очила P 359
защитни очила за заваряване
W 316
защитни очила със
странични щитове C 453
защитни стъкла E 315
защитно покритие M 97
защитно стъкло C 461, D 5,
P 358, P 361
звук на [електрическата]
дъга S 459
звукови колебания
[трептения] S 458
здравоплътен шев T 144
значение на твърдостта по
Бринел B 176
значение на ударната
живаост N 77
зона на влияние A 84
зона на горене C 265
зона на действие на
[електрическата] дъга
A 404
зона на заваръчния шев
R 52, V 51, W 704
зона на заваряване W 528
зона на охлаждане C 353

зона на прехода от шева
към основния метал
W 532
зона на провара P 34
зона на смесването D 106
зона на стопляване F 395
зона на термично влияние
H 46
зона на термично влияние
от основния метал H 53
зона на точковия заваръчен
шев S 525
зона на челото E 11
зърнест алуминий F 81

И

ивица B 73
ивица от неръждаваща
стомана S 584
ивица, получена при
електродъгово заваряване
A 369
ивица, получена при
заваряване на молибден
M 286
ивица, получена при
заваряване на титан T 177
ивица, получена при под-
флюсово заваряване S 734
ивична структура L 130
игла за почистване на дюзи
N 82
иглен инжектор N 8
иглообразна [електрическа]
дъга N 7
избор на електрода E 138/9
избор на електроди E 57,
S 38
избор на заваръчен ток S 40
избор на заваръчен флюс
S 41
избор на начин на заваря-
ване C 125
избор на флюс S 39
извършван атомноводо-
родно заваряване A 481
извършван електродъгово
заваряване A 365
извършван колебателно
движение W 23
изгаряне B 216
изгаряне на ацетилен C 262
изгаряне на въглерода B 206
изгаряне на кожата S 295
изгаряне на легиращите
елементи A 119
изгаряне на мангана A 207
изгаряне на силиция B 208
изгаряне на цинка B 205
изгасване на [електриче-
ската] дъга A 270, A 287,
B 171
издатина P 333
издатина с продълговата
форма E 251
изделие, заварено с ултра-
звук U 40
издребняване на зърната
G 212
издребняване на струк-
турата R 48
изисквания към заварява-
нето W 653
изключване на заваръчния
ток S 547, E 261
изкуствено старееща сплав
A 454
излаз на детайла от
челюстите J 2
излишен заваръчен флюс
E 286
излишък от ацетилен E 282
излишък от въглерод E 283
излишък от газ E 279
излишък от кислород E 284
излишък от флюс S 809
излъчване на [електри-
ческата] дъга A 324

излъчване на плазмата P 131
излъчване на топлина H 80
излъчване на ултразвук
U 28
изменение дължината на
[електрическата] дъга
A 290
изменение на заваръчния
ток W 234
изменение на заваръчното
напрежение W 523
изменение на микрострук-
турата M 218
изменение на напрежението
на [електрическата] дъга
A 362
изменение на скоростта на
движение C 108
изменение на скоростта на
заваряване W 459
изменение на скоростта на
преместване C 108
изменение на структурата
C 107
изменение тока на
[електрическата] дъга
A 252
измерване времето на
заваряване M 118
измерване на заваръчния
ток W 246
измерване на провара M 116
измерване твърдостта по
Викерс D 88
измерване температурата на
заваряване M 117
изместване на краищата
P 184
изместван обем R 32
износване на електрода
E 155
износване на електрода за
точково заваряване
W 486
износване на ролковите
електроди W 22
изпарител на кислорода
O 127
изпаряване на катода C 78
изпитав заваряването
W 683
изпитване без разрушаване
N 46, N 47
изпитване на заваръчен шев
без разрушаване N 49
изпитване на заваръчен шев
на междукристалитна
корозия W 105
изпитване на заваръчен шев
на сгъване W 74
изпитване на заваръчен шев
с разрушаване D 73
изпитване на заваръчни
шевовете W 685, E 277
изпитване на заваряемост
W 47
изпитване на крехко
разрушаване B 181
изпитване на метала на шева
W 604
изпитване на образец тип
Шарпи [с V-образен
надрез] C 116
изпитване на образец
с надрез N 73
изпитване на огъване на
надлъжно наварен
образец L 141
изпитване на огъване на
T-образен образец
T 33
изпитване на опън T 49
изпитване на опън и
срязване T 46
изпитване на пукнатини
чрез проникване с оцветя-
ваща (луминесцираща)
течност P 27, D 217
изпитване на сгъване
(огъване до 180°) T 276

изпитване на сгъване на
корен на шева, подложен
на опънни напрежения
P 137
изпитване на сгъване
напречно на шева T 246
изпитване на спояване
с твърд припой B 146
изпитване на спояемостта
T 53, S 377
изпитване на странично
сгъване S 170
изпитване на твърдостта
H 37
изпитване на удар по Изод
V 60
изпитване на челно елек-
тросъпротивително
заваряване R 112
изпитване на шев без
разрушаване N 49
изпитване пригодността за
заваряване W 425
изпитване при приемането
A 10
изпитване склонността към
образуване на пукнатини
W 98
изпитване с падаща тежест
D 191
изпитване с разрушаване
D 71, D 72
изпитване с частично разру-
шаване на образца S 75
изпитване твърдостта по
Бринел B 174
изпитване твърдостта по
Викерс D 88
изпитване твърдостта по
Роквел R 165
изпитване якостта на удар
по Шнайт S 15
използване в монтажни
условия F 31
използване енергията на
[електрическата] дъга
A 358
използване на енергията
на [електрическата] дъга
A 358
изправяне в горещо
състояние W 1
изправяне в студено
състояние C 243
изправяне на бутлика E 254
изпускане на газ E 272
изпълнал заваръчен шев
F 332, R 61
изпълняемост на заваръчната
ивица R 62
изпълнял чепен шев R 58
изпълнял шев R 60
изпълнял ъглов шев P 59
изпълнение на заваръчен
шев E 287, P 317
изпълнение на заваряването
W 649
изпълнение на запълващ
слой F 47
изпълнение на шев по
периметъра A 115
изпълнен чрез релефно
заваряване P 337
изпълнявам атомно-
водородно заваряване
A 483
изпълнявам електродъгово
заваряване A 365
изпълнявам електросъпро-
тивително заваряване
P 113
изпълнявам инерционно
заваряване чрез триене
I 75
изпълнявам ковашко заваря-
ване H 4
изпълнявам машинно
(механизирано) заваря-
ване M 10

изпълнявам многослойно заваряване M 324
изпълнявам релефно заваряване P 335
изпълнявам точково електросъпротивително заваряване R 95
изпълнявам ударно заваряване P 36
изпълнявам фигурно рязане S 97
изпълнявам челно електросъпротивително заваряване U 102
изпълнявам челно съединение B 228
изработване на електроди E 121
изработване на заварена продукция W 290
изработване на заварени конструкции W 551
изработване на спирално заварени тръби W 384
израстък, получен при газоплънчното рязане F 123/4
изсичам [със секач] C 119
изсичане корена на шева B 1, C 123
изсичане [със секач] C 120
изследване за наличието на пукнатини C 499
изследване на заваръчни шевове E 277
изследване на заваряемост W 46
изследване на лазера L 61
изследване на лазерното заваряване L 77
изследване на мазера M 103
изследване на метала на шева W 582
изследователски отдел по заваряване W 430
искушаван повторно R 28
изтегляне на заваръчните газове F 352
изтичане на аргон след прекратяване на заваряването T 226
изтичане на защитен газ след загасване на дъгата G 91, P 214
изтичане на защитен (инертен) газ след прекратяване на заваряването I 66
изтичане на шлаката S 316
източник на заваръчен ток A 391, W 413
източник на импулсен ток P 376
източник на лазерно излъчване L 63
източник на постоянен ток D 17
източник на правоъгълни токови импулси S 571
източник на ток P 246
източник на топлина за заваряване W 333
източник на ултразвук U 20
изходно положение за възбуждане (запалване) на дъгата S 624
изходяща енергия на лазера L 42, L 55
изходяща мощност на лазера L 56
изходяща [технологична] планка R 225
изходящ [технологичен] елемент R 224
изцяло заварен A 140, F 351
изцяло заварена конструкция A 141
икономайзер G 101
илминит I 8

импеданс на [електрическата] дъга A 280
импулсен лазер P 379
импулсен лазерен лъч P 380
импулсен лазерен топлоизточник P 381, P 382
импулсен ток P 375
импулсна [електрическа] дъга P 371
импулс на заваръчния ток W 241, W 423
импулсна лазерна заваръчна уредба P 385, P 387
импулсна лампа F 191
импулснодъгово ВИГ-заваряване P 373
импулснодъгово заваряване P 374, P 388
импулснодъгово МИГ-заваряване P 393
импулсно заваряване I 16
импулсно кондензаторно заваряване I 14
импулсно нагряване P 378
импулсно подаване на енергия P 377
импулс от лазерно излъчване F 193
инверсия на населеността P 187
индивидуална горелка S 271
индивидуална заваръчна уредба I 35
индикатор на налягането на електрода E 134
индиректна [електрическа] дъга I 113
индиректно точково заваряване I 34
индукционна термообработка K 91
индукционно заваряване I 41
индукционно нагряване I 42
индукционно спояване с твърд припой I 37
инертен газ R 16
инерционно заваряване [чрез триене] I 76
инжектор I 81
инжекторен резач I 83
инжекторна горелка I 82
инжекторна горелка за рязане I 83
инжекторна горелка за рязане със смес от природен газ и кислород I 85
инжекторна дюза I 84
инжекторна заваръчна горелка L 194
инжекционен лазер I 80
инженер по заваряване W 282
инспектор по заваряване W 464
институт по заваряване W 337
инструктор по заваряване W 339
инструкция за заваряване W 338, W 438
инструментална екипировка за рязане C 573, C 588
инструменти за електро-дъгово приваряване на шпилки S 718
инструменти за рязане C 573, C 588
инструменти за спояване с твърд припой B 158
инструменти за ултразвуково заваряване U 26
интензивност на [електрическата] дъга A 286
интензивност на лъча B 83
интервал на кристализация S 441
информация за последователността на заваряване W 399

инфракчервено излъчване I 78
испри при заваряване W 452

Й

йонизация на [електрическата] дъга A 288
йоннолъчева металургия I 132

К

кабел за заваръчния ток W 233
кабел за захранване на [електрическата] дъга A 376
кабел за подаване на тела W 733
кабелна муфта C 1
кабел, свързан с електрода E 52
калаен припой S 373
калай за спояване S 373
калибр за измерване на шева W 309
калориметрия на заваръчния шев W 78
капак за газова защита G 25
калциев карбид C 2
калциев хидрат C 3
камера за високо налягане H 183
камера за газификация G 187
камера за електро-дъгово заваряване A 239
камера за електроннолъчево заваряване E 203
камера за ниско налягане L 187
камера с аргон A 418
камера с инертен газ I 49
канал за преминаване на газ G 158
канал между отливка и левка C 109
кантован F 161
капачка на бутилка C 602
капачка на вентила на бутилка C 616
капиллярно спояване с твърд припой S 341
капка от влагания (допълнителния) метал G 200
капка от метал M 164/5
капка от стопен метал M 275
капково пренасяне на метала G 199, M 167
капкообразуване D 184
карбид C 17
карбиден прах C 24
карбидна кал C 25
карбидна пещ C 22
карбидна утайка C 25
карта за последователността на рязане C 585
каскадно заваряване C 58
катет на заваръчния шев L 101
катет на ъгловия шев F 67
катоден пад на напрежението C 80
катод на [електрическата] дъга A 237
катодна заваръчна вана C 81
катодно петно G 77
катодно разпращаване C 78
качествен заваръчен шев S 9
качество на вложения метал Q 2
качество на допълнителния тел F 55
качество на електрода W 278
качество на заваръчния шев W 646

качество на заваряването W 426
качество на изпълнение на заваряването W 526
качество на метала на шева Q 2
качество на повърхността на среза Q 1
качество на прихващащия шев T 15
качество на тела W 745
качество при рентгенографски контрол X 6
квалификационен изпит на заварчик W 424
кварцова импулсна лампа Q 7
кварцова лампа-светкавица Q 7
керамичен легиращ флюс A 89
керамичен флюс C 95
керамичен флюс за под-флюсово заваряване A 90
керамична дюза C 96
кляща стомана U 88
кисела шлака A 49
киселина за спояване S 391
киселиноустойчива стомана A 47
кисел флюс A 46
кислороден вентил O 152
кислороден вентил на горелка (резач) O 150
кислороден иглен вентил O 136
кислороден нипел O 137
кислороден редуктор O 146
кислороден редукционен вентил O 147
кислороден резач O 149
кислороден тръбопровод O 139
кислород за рязане C 574
кислородна бутилка O 124
кислородна горелка O 149
кислородна дюза O 138
кислородна линия O 140
кислородна рампа O 135
кислородна станция O 143
кислороднодъгова горелка O 109
кислороднодъгово рязане F 111, O 112
кислородно копие O 133, P 2
кислородно рязане O 120
кислороднофлюсово копие P 232
кислороднофлюсово почистяване P 236, P 241
кислороднофлюсово рязане P 230
кислород под високо налягане H 188
кислород под налягане C 282
класификация на електродите E 58
клас на електрода C 160
клас на заваряването C 161
клейно на заварчик W 621
клема на заваръчна машина W 151
клетка на лазер L 35
клетки за спояване [с твърд припой] B 168
клетки за точково заваряване S 532
клетки за точково заваряване с пневматично задвижване A 109
клиновиден топъл елемент H 61, W 460
ключов отвор K 4
ковашко заваряване F 284, H 5
ковък чугун M 39
коефициент на преминаване T 227

- коэффициент на преминаване на електродния метал в шева M 187, W 594
- коэффициент на смесване D 104
- коэффициент на стопяване F 366, M 163
- коэффициент на стопяване на електрода D 51
- коэффициент на топлинно-разширение C 214
- коэффициент на топлопроводност H 57
- коэффициент на участие на основния метал в метала на шева D 43
- коэффициент на формата на шева W 156, W 662
- коэффициент на якостта на заваръчния шев W 535
- кожена предпазна дреха L 96
- кожени предпазни ръкавици L 97
- кожен предпазен костюм L 98
- колебание на заваръчния ток W 240
- колебание на скоростта на заваряване W 459
- колебателно движение O 45
- колебателно движение на електрода O 44
- колебателно движение по полуокръжност S 72
- количество на вложени метал Q 6
- количество на внесената топлина H 74
- количество на въглеродния двуокис A 186
- количество на газа G 99
- количество на електродите N 97
- количество на заваръчните точки N 101
- количество на заваръчните шевове N 100
- количество на заваръчния газ A 190
- количество на заваръчния флюс A 188
- количество на ивиците N 96
- количество на инертния газ Q 3
- количество на метала на шева Q 6
- количество на преминали газ G 38
- количество на пръските Q 5
- количество на пръските при заваряване A 191
- количество на слоевете N 98
- количество на стопения заваръчен флюс A 189
- количество на стопения тел W 569
- количество на стопения флюс A 187
- количество на точките N 99
- количка за горелка C 55
- количка за пренасяне на бутилки C 614
- количка за пренасяне на бутилки с две колела T 325
- колофон за спояване S 417
- комбинация от различни материали C 258
- комбинирана горелка за заваряване и рязане C 257, W 187/8
- комбинирана еднофазна машина за точково и релефно заваряване S 251
- комбинирана машина за точково и релефно заваряване S 512
- комбинирана преса за точково и релефно заваряване P 280
- комбинирана трифазна машина за точково и релефно заваряване T 128
- комбинирана якост на опън и срязване T 45
- комбинирано заваряване C 259
- комбинирано термитно заваряване T 64
- комбинирано точково лепене и заваряване A 75
- компактна заваръчна уредба C 269
- компенсирание на магнитното дуване M 19
- комплект за спояване S 411
- комплект от електроди S 90
- компонента в обмяната, стабилизираща [електрическата] дъга A 340
- компоненти на заваръчния шев W 87
- компоненти на обмяната C 204
- компоненти на флюса F 238
- компоненти на шлаката S 309
- кондензаторно заваряване C 13
- кондензаторно приваряване на шпилки C 9
- константа на заваряване W 222
- конструктивен елемент, заварен с лазер L 79
- конструктивен елемент, заварен с ултразвук U 40
- конструктивно изпълнение на завареното съединение D 66
- конструктор на заварени изделия W 263
- конструктор на заваръчни машини W 345
- конструкционен заваръчен шев C 302
- конструкция, изработена чрез електродъгово заваряване A 372
- конструкция, изработена чрез електрошлаково заваряване E 232
- конструкция, изработена чрез точково заваряване S 526
- конструкция на горелката T 194
- конструкция на електрода E 63
- конструкция на заваръчна глава W 329
- конструкция на заваръчна горелка W 492
- конструкция на заваръчна машина W 149
- конструкция, споена ствард припой B 144
- консултант по заваряване W 224
- консултацията служба по заваряване W 220
- контактен электрод C 329, D 170, T 217
- контакт между електрода и изделието (ламината, листа) E 164
- контактна обуха C 326
- контактна повърхност на електрода E 65
- контактна ролка C 325
- контактна тръба C 328
- контактна чеплост C 320
- контактно налягане C 323
- контактнореактивно спояване R 22
- контактно съпротивление C 324, E 67, S 791
- контактор за заваръчен ток W 412
- контактуващ край C 322
- контейнер за електроди E 68
- контра электрод B 11, L 169
- контрол на заварени изделия W 552
- контрол на заваръчната вана P 367
- контрол на заваръчния шев E 277, W 82
- контрол на заваръчния шев без разрушаване N 49
- контрол на плътността чрез проникване с оцветяваща (луминесцираща) течност D 217, P 27
- контрол при приемането A 10
- контрол с рентгенови лъчи G 2
- контрол с флуорисцираща (луминесцираща) течност F 228
- контрол чрез пробиване на отвори в метала на шева I 96
- контрольор по заваряване W 464
- контурен срез C 336
- контур на заваръчната ивица W 66
- контур на заваръчния шев C 139, W 92, W 639
- контур на ивицата B 61
- контур на шев W 92, W 639
- контурно плазмено [дъгово] рязане C 337
- конфигурация на [електрическата] дъга A 246
- конфигурация на електрода E 80
- конфигурация на заваръчния шев W 89
- концентрация на лъча B 80
- концепция на заваряване W 221
- координатна машина за газокислородно рязане C 356
- колие за кислородно-флюсово рязане P 232
- колие от тръба с пълнеж P 2
- копирна машина за газокислородно рязане S 99
- корабна стонана S 136
- корабостроителна сплав S 132
- корабостроителна стонана S 133
- корен на заваръчен шев W 655
- корен [на шев] P 179
- корен на ъглов шев R 192
- коренова пукнатина R 183
- коренова страна на заваръчния шев R 201
- коренов дефект R 185
- коренов заваръчен шев с пълнен провар F 330
- коренов слой R 194
- коренов слой, изпълнен чрез ВИГ-заваряване T 146
- коренов шев, получен при ВИГ-заваряване I 67, T 146
- корозия, дължаща се на заваряването W 94
- корозия, дължаща се на флюсови остатъци F 247
- корозия на заваръчния шев W 104
- корозия под напрежение S 693
- корозоустойчив C 420
- корозоустойчива сплав C 421
- корпус на пистолет G 255
- кос срез B 102
- кос срез, получен при плазмено рязане P 76
- костюм от азбестова тъкан A 463
- кос ъглов шев T 159
- котелна стонана B 114
- край на електрода E 88, E 85
- край на електрода за запалване (възбуждане, захващане) на [електрическата] дъга A 282
- край на електрода, който служи за закрепване в електроподдържаща E 106
- край на електродния тел E 161
- край на заваръчната пръчка E 259
- край на заваръчния тел E 260
- край на заваръчния шев E 258, T 51, W 129
- край на заваряването W 370
- край на изделието W 757
- край на ламарината P 153
- край на металната вана E 6
- край на релса R 5
- край на съединението J 27
- край на тела W 753
- край на шева E 256
- край на шпилката E 257
- край на ядрото на пламъка T 166
- кратер в края на шева E 255
- кратер в средата на шева I 104
- кратер на електрода E 75
- кратер, получаващ се при електродъгово заваряване A 249
- кратковременно заваряване S 159
- кратковременно заслепяване [от въздействието на дъгата] E 311
- крачещ електронагнит S 655
- крежко разрушаване B 177
- крежкост в състояние след заваряване A 472
- крежкост на метала на шева B 182
- крежкост при наличието на надрез N 69
- крежък заваръчен шев B 183
- крежък метал на шева B 184
- крежък на студено C 241
- крива на Джомини H 21
- крива на заваръчния ток W 254
- крива напрежение-деформация [при изпитване на опън] S 702
- крива на стопяването B 210
- криволинеен заваръчен шев C 543
- криволинеен срез C 542
- кристализационен фронт S 439
- кристализационна пукнатина S 165
- кристализация S 438
- кристализация на заваръчния шев W 670
- кристализация на метала на шева W 567, W 598
- кристализация на припой S 388
- кристализирала заваръчна вана S 442
- кристализирала заваръчна ивица S 445

кристализиран заваръчен шев S 444
 кристализиран S 446
 кристал на лазера L 36
 кръгова хлабина A 205
 кръгов заваръчен шев C 137
 кръгов заваръчен шев на тръби C 148
 кръгов луфт A 205
 кръгов срез C 132
 кръгов челен [заваръчен] шев C 140
 кръгов шев C 137
 кръгов шев на резервоар C 153/4
 кръгов шев на съд C 153/4
 кръгов шев, получен при автоматично заваряване A 522
 кръгов шев, получен при електроннолъчево заваряване E 184
 кръгов шев, получен при електрошлаково заваряване C 142
 кръгов, шев, получен при МИГ-заваряване C 146
 кръгов шев, получен при плазменодугово заваряване C 150
 кръгов ъглов [заваръчен] шев C 144
 кръгъл издатък C 135
 кръгъл релеф C 135, R 150
 кръстообразен заваръчен шев C 523
 кръстообразно съединение C 515, D 155
 кръстообразно съединение на жица (тел) C 525
 ксенонова импулсна лампа X 1, X 2
 ксенонова лампа-светкавица X 1, X 2
 кука за закачване на горелка H 18
 кука на окачалка H 239
 кутия за електроди E 54
 кух електрод H 235
 къса [електрическа] дъга S 150
 къса заваръчна дъга S 160
 късо съединение при възбуждане (запалване) I 4

Л

лабораторен заваръчен апарат L 1
 лабораторен опит по заваряване L 2
 лазерен източник L 63
 лазерен импулс F 193, L 33, L 59
 лазерен лъч B 85, L 27
 лазерен топлоизточник L 48
 лазерен усилвател L 26
 лазерна глава L 47
 лазерна заваръчна глава L 74
 лазерна клетка L 35
 лазерна пръчка L 62
 лазерна система L 67
 лазерна техника L 68
 лазерна уредба L 28
 лазерни материали L 52
 лазерно заваряване L 32
 лазер с голяма мощност P 245
 лазер с две енергийни нива T 314
 лазер с ниска енергия на излъчване L 167
 лазер с твърда активна среда S 448
 лазер с три енергийни нива T 120
 ламарина от основен метал B 53

лампа-светкавица F 196, T 191
 легирана електродна пръчка (сърцевина) A 122
 легирана стонана A 123
 легиран електрод A 124
 легиран електрод за електродугово заваряване A 117
 легиран електрод за заваряване A 132
 легиране на електрода от заваряването изделие E 128
 легиране на метала на шева A 131
 легиран заваръчен електрод A 132
 легиран [заваръчен] флюс A 118
 легираща обматка A 121
 легиращ елемент A 128
 легиращ заваръчен флюс A 118
 легиращ метал A 130
 легиращ флюс A 118, A 126
 лека горелка L 121
 лека заваръчна горелка L 122
 лека ръчна заваръчна горелка L 120
 лентова подложка B 18
 лентов електрод S 707
 лентов припой B 24, S 433
 лепена конструкция A 70
 лепене A 67
 лепене на метали A 68
 лепено съединение между метали M 159
 лепено съединение от лек метал L 117
 лепен шев J 22
 лепилен слой (филм) A 69
 лепило A 66
 лепило, втвърдяващо се на горещо M 272
 лепило, втвърдяващо се (съхнещо) на студено C 240
 лепило за метали A 72
 лепило за пластмаси P 145
 лепило на базата на епоксидна смола E 265
 лепило на базата на синтетична смола P 76
 лепило от синтетични смоли A 455
 лепя B 116, J 34
 лесно заваряващ се R 25
 лесно режещ се R 24
 леснотопина сплав L 181
 леснотопим допълнителен материал L 182
 леснотопим допълнителен метал L 184
 леснотопим сребърен припой L 183
 леяк, леяков канал P 223
 леярска треска M 171
 леярска форма за [алумино] термитно заваряване T 68
 леярско заваряване C 73, L 133
 ликвидус линия L 138
 линейна енергия W 174
 линия за [подаване на] горивен газ F 324
 линия на сплавяване F 371, W 163
 линия на спояване S 408
 линия на среза L 129
 лист от основен метал B 53
 Лихайска проба на огъване с надрез L 103
 лицева страна на заваръчния шев U 96
 лом на заваръчния шев W 161
 лостов пистолет L 110
 лоша заваремост B 20

лошо заваряем P 185
 лошокачествен заваръчен шев S 773
 ляво заваряване L 99
 лята заваръчна пръчка C 74
 лята структура C 72
 лят електрод C 59

М

магазин за тел W 746
 магазин за шпилки S 721
 магнитен контрол M 21
 магнитен крачещ автомат S 656
 магнитен крачещ механизъм M 23
 магнитен флюс M 20
 магнитна дефектоскопия M 21
 магнитна копирна глава M 24
 магнитна ролка M 25
 магнитни свойства на [електрическата] дъга A 297
 магнитно духане M 18
 магнитно духане на [електрическата] дъга M 17
 магнитострикционен ефект M 26
 магнитострикционен преобразувател M 27
 мазерен материал M 102
 мазер с твърда активна среда S 449
 майстор-заварчик W 304
 макара за намотаване на тел W 508, W 747
 макрошлиф M 14
 макрошлиф на заваръчен шев W 542
 максимален заваръчен ток M 113
 максимален ток P 24
 максимална производителност на заваряването M 114
 максимална стойност на напрежението на [електрическата] дъга A 364
 максимална стойност на тока C 536
 максимално заваръчно напрежение M 115
 максимум на напрежението на [електрическата] дъга A 364
 малагабаритен апарат за CO₂-заваряване S 344
 малагабаритен резач S 345
 малагабаритна горелка S 354
 малагабаритна заваръчна глава S 353
 малагабаритна заваръчна горелка S 356
 малагабаритна заваръчна машина S 352
 малагабаритна заваръчна уредба S 355
 маломощна [електрическа] дъга L 165
 маломощна заваръчна дъга L 166
 манганов електрод M 40
 манипулатор P 205, P 214, T 289
 манометър P 284
 манометър за ацетилен A 32
 манометър за заваръчния газ W 313
 манометър за ниско налягане L 190
 манометър на ацетиленова бутилка A 18
 марка на електрода E 113

марка на флюса G 208
 маркуч за подаване на ацетилен A 27
 маркуч за подаване на въздух A 105
 маркуч за подаване на газ G 44
 мартензитен вложен метал M 99
 мартензитен метал на шева M 99
 маса за заваряване W 470
 маса за закрепване в позиция P 206
 маса на машина за газокислородно рязане C 570
 масивен електрод S 437
 маска за подаване на свеж въздух F 309
 материал на анода A 209
 материал на електрода W 276
 материал на електродната обматка W 273
 материал на катода C 76
 материал за плазмено нанасяне на покрития чрез пулверизиране P 134
 материал на пластинчатия електрод P 159
 материал на ролковия електрод S 35
 материал на шпилките S 723
 машина за автоматично заваряване на надлъжни шевове F 336
 машина за атомноводородно заваряване A 486
 машина за ацетиленокислородно рязане O 89
 машина за вертикално подфлюсово заваряване S 731
 машина за ВИГ-заваряване G 139
 машина за ВИГ-заваряване на тръби T 150
 машина за ВИГ-заваряване с цифрово управление N 106
 машина за високопроизводително газокислородно рязане H 102
 машина за високопроизводително заваряване H 198
 машина за високочестотно заваряване F 308
 машина за високочестотно електросъпротивително заваряване H 157
 машина за газокислородно заваряване на челии съединения G 18
 машина за газокислородно заваряване с цифрово управление N 103
 машина за газокислородно рязане C 568, F 125
 машина за газокислородно рязане на кръгове C 133
 машина за газокислородно рязане по окръжност C 133
 машина за газокислородно рязане с две глави T 303
 машина за газокислородно рязане с програмно управление P 326
 машина за газокислородно рязане с три горелки T 133
 машина за газопламъчно закаляване F 141
 машина за газопламъчно хобловане F 149
 машина за газопрецово заваряване C 96
 машина за двуточково заваряване D 211, T 306
 машина за едноточково заваряване S 267

машина за електрогазово заваряване E 174
 машина за електродъгово заваряване A 386
 машина за електродъгово заваряване с постоянен ток D 7
 машина за електродъгово заваряване с цифрово управление N 102
 машина за електродъгово рязане A 256
 машина за електрозаваряване E 35, E 40
 машина за електросъпротивително заваряване E 30
 машина за електросъпротивително заваряване на тръби E 28
 машина за електрошлаково заваряване с пластинчат електрод P 157
 машина за заваряване във вакуум V 6
 машина за заваряване на алуминий A 176
 машина за заваряване на вериги C 102
 машина за заваряване на външни шевове E 308
 машина за заваряване на вътрешни шевове I 126
 машина за заваряване на кръгови шевове C 151
 машина за заваряване на пластмаси P 150
 машина за заваряване на пластмаси чрез топлинни импулси T 61
 машина за заваряване на тръби P 65
 машина за заваряване на фолио F 274
 машина за заваряване на ъглови шевове от двете страни T 296
 машина за заваряване по контур C 338
 машина за заваряване с акумулирана енергия S 665/6
 машина за заваряване с две последователни дъги T 21
 машина за заваряване с еднофазен променлив ток S 246
 машина за заваряване с къса дъга S 145
 машина за заваряване с къса дъга на тръби S 141
 машина за заваряване с лентов електрод S 709
 машина за заваряване с постоянен и променлив ток T 242
 машина за заваряване с припокриване L 14
 машина за заваряване с променлив ток A 56
 машина за заваряване чрез налягане P 303
 машина за заваряване чрез стопяване F 383
 машина за заваряване чрез стопяване с цифрово управление N 104
 машина за заваряване чрез триене F 315
 машина за изпитване на опън T 50
 машина за изправяне и нарязване на тел W 749
 машина за изправяне на тел W 748
 машина за инерционно заваряване [чрез триене] I 77
 машина за кондензаторно заваряване C 12

машина за кондензаторно приваряване на шпилки C 10
 машина за кондензаторно токово заваряване C 8
 машина за МИГ-заваряване G 76
 машина за многоточково заваряване M 346
 машина за нарязване на кръгли заготовки B 106
 машина за нискостепенно заваряване L 176
 машина за пакетно газоплазменно рязане S 575
 машина за плазменодъгово рязане P 81
 машина за подфлюсово заваряване S 760
 машина за полуавтоматично електродъгово заваряване S 54
 машина за прекъснато ролково заваряване S 661
 машина за приваряване на шпилки S 724
 машина за релефно заваряване P 339
 машина за ролково [електросъпротивително] заваряване R 173
 машина за ролково заваряване върху неподвижен дорник T 257
 машина за ролково заваряване с пневматично задвижване A 107
 машина за рязане C 568
 машина за рязане на тръби P 61
 машина за скосяване на краища P 151
 машина за CO₂-заваряване C 429
 машина за спирално заваряване S 506
 машина за спояване с твърд припой W 156
 машина за токово електрозаваряване E 33
 машина за токово електросъпротивително заваряване R 102
 машина за токово заваряване S 534
 машина за токово заваряване, окачена на колона P 25
 машина за токово заваряване с клещи P 163
 машина за токово заваряване с крачно (педално) действие F 278
 машина за токово заваряване с пневматично задвижване A 108
 машина за токово заваряване с постоянен ток D 18
 машина за токово заваряване с радиален ход на хобота R 161
 машина за токово заваряване със завъртаща се маса D 76
 машина за токово кондензаторно заваряване C 285
 машина за токово ултразвуково заваряване U 22
 машина за ударно заваряване P 38
 машина за ултразвуково заваряване на фолии U 8
 машина за фигурно газокислородно рязане P 323
 машина за фигурно газокислородно рязане с цифрово управление N 105
 машина за фигурно заваряване C 338

машина за челно електро-заваряване E 27
 машина за челно заваряване B 225
 машина за челно заваряване на тръби P 58
 машина за челно заваряване с пневматично задвижване A 106
 машина за челно заваряване със затопляване F 175, R 109
 машина за челно заваряване със затопляване на краища скосени под 45° M 255
 машина за челно заваряване със специална конструкция B 232
 машина с две глави за заваряване на ъглови шевове T 302
 машина с независимо възбуждане S 83
 машина с пантограф за ацетиленокислородно заваряване O 90
 машина с пистолет за токово заваряване G 258
 машина със специално предназначение S 489
 машинна горелка за ВИГ-заваряване T 273
 машинна горелка за ВИГ-рязане T 272
 машинно ВИГ-заваряване A 546
 машинно газокислородно рязане M 7/8
 машинно заваряване M 12
 машинно рязане M 3
 мед C 363
 меден блок C 369
 меден допълнителен материал C 383
 меден допълнителен тел C 384
 меден електрод C 381
 меден електрод с водно охлаждане W 3
 меден заваръчен електрод C 397
 меден заваръчен тел C 400
 меден крайник C 394, C 398
 меден охлаждащ плъзгач C 378
 меден плъзгач C 391
 меден подложен пръстен C 367
 меден поялник S 394
 меден пръстен C 382
 меден тел C 401
 медна дюза C 388, C 398
 медна заваръчна подложка C 366
 медна заваръчна пръчка C 399
 медна контактна дюза C 376
 медна контактна тръба C 377
 медна направляваща втулка C 385
 медна охлаждаща подложка (шина) C 372
 медна подложка B 40, C 366
 медна подложка с канал G 237
 медна сплав C 368
 медна топлоотвеждаща подложка (шина) C 372
 медна шина B 40
 медни плъзгачи с водно охлаждане W 5
 медно включване C 386
 медноникелова допълнителна пръчка C 528
 медноникелов електрод C 387
 медноцинков припой C 402
 междина A 103

междина, получена при едностранно скосяване O 10
 междина при корена [на шева] R 193
 междина при спояването S 432
 междина, К-образна D 139
 междина, V-образна V 41
 междина, X-образна D 159
 междина кратер I 104
 междина слой I 105, I 127
 междина свързваща аложка C 449
 междина отгряване I 103
 нека [електрическа] дъга S 362
 нека заваръчен пламък S 374
 нека пламък S 364
 нека припой S 365
 некаме C 83
 нерки срещу духането на [електрическата] дъга C 417
 мерна дължина [на образец] G 1
 месингов заваръчен тел B 132
 месингов припой B 130
 метален електрод M 168
 метален електрод с шлакообразуваща обложка F 236
 метален окис M 174
 метален подложен пръстен M 157
 метален прах M 175
 метален слой, нанесен чрез пулверизиране M 188
 метал, заварен по метода МИГ G 68
 метализатор P 234, M 189
 метализационен апарат M 189
 метализационен пистолет M 190, P 238
 метализация с електронен лъч E 195
 метализация с плазмена струя P 91
 метализация чрез пулверизиране M 279
 метална вана F 223, W 408, W 640
 метална вана, получена при електродъгово заваряване A 401
 метална дюза M 180
 метална [електрическа] дъга M 146
 метал на електрода E 124
 метална калка M 164/5
 метална основа S 778
 метална подложка M 158
 метална стопилка M 278
 метална сърцевина M 162
 метал на шева W 557
 метал на шева без пори P 190
 метал на шева без пукнатини W 574
 метал на шева в състояние след заваряване A 477
 метал на шева, получен от рутилов електрод P 229
 метал на шева, получен при аргонодъгово заваряване A 413
 метал на шева, получен при атомноводородно заваряване A 490
 метал на шева, получен при ВИГ-заваряване A 413
 метал на шева, получен при електродъгово заваряване A 370
 метал на шева, получен при електроннолъчевото заваряване E 213

- метал на шева, получен при електрошлаково заваряване E 245
- метал на шева, получен при заваряване в защитна среда от хелий H 113
- метал на шева, получен при заваряване на молибден M 288
- метал на шева, получен при заваряване на ниско-въглеродна стомана M 244
- метал на шева, получен при заваряване с базични електроди W 590
- метал на шева, получен при лазерно заваряване L 80
- метал на шева, получен при МИГ-заваряване I 55
- метал на шева, получен при подфлюсово заваряване S 768
- метал на шева, получен при CO_2 -заваряване C 447
- метал на шева с ниско водородно съдържание W 590
- метална шпилка M 193
- метални пръски S 469
- метално покритие, нанесено чрез пулверизиране S 545
- металография на заваряването M 178
- металографски шлиф M 177
- металографско изследване M 176
- металокерамичен електрод S 280
- металообработваща заваръчна машина W 347
- метал с ограничена заваряемост D 98
- металургична заваряемост M 179
- металургия на електродите E 125
- металургия на заваряването W 355
- металургия на заваряването на алуминий A 177
- металург, специалист по заваряване W 354
- метанов пламък M 199
- метод „аркеър“ A 224
- метод „еърко“ A 100
- метод на алуминотермично заваряване на рельси T 72
- метод на атомоводородно заваряване A 482
- метод на Бенардос B 91
- метод на Вайбел W 32
- метод на електрогазово заваряване E 168
- метод на електродъгово заваряване A 387
- метод на електродъгово заваряване в защитна среда от инертен газ I 63
- метод на електродъгово заваряване на Славянов S 338
- метод на електродъгово заваряване с метален [топящ се] електрод M 150
- метод на Елин-Хафергут F 97
- метод на Елира [Гинде] E 247
- метод на заваряване W 356
- метод на заваряване „еърметик“ A 97
- метод на заваряване на Бенардос B 92
- метод на заваряване с топъл елемент H 60
- метод на заваряване „фюзарк“ F 361
- метод на заваряване чрез стопяване F 388
- метод на запалване S 620
- метод на изпитване T 55
- метод на изпитване на заварено съединение W 687
- метод на Каел-Пундин K 1
- метод на контрол с флуоресцираща течност F 229
- метод на механично обработване на краищата M 202
- метод на многослойно заваряване M 310
- метод на наваряване M 200, M 201
- метод на обратностепенно заваряване B 14
- метод на отражението P 49
- метод на ръчно заваряване M 89
- метод на съединяване J 17
- метод на термично заваряване на рельси T 72
- метод на Церенер Z 1
- механизация на електро-съпротивителното заваряване със затопяване F 205
- механизация на заваряването W 351
- механизиран начин на заваряване M 128
- механизирано ацетиленокислородно заваряване M 125
- механизирано ВИГ-заваряване A 546
- механизирано газокислородно рязане M 7/8
- механизирано електро-дъгово заваряване в защитна газова среда M 120, M 123
- механизирано заваряване M 12, M 127
- механизирано заваряване в различни пространствени положения P 202
- механизирано заваряване с къса дъга M 126
- механизирано МИГ-заваряване M 124
- механизирано рязане M 3
- механизъм за подаване на допълнителен материал F 41
- механизъм за подаване на електродния тел E 159
- механизъм за подаване на заваръчния тел W 509
- механизъм за подаване на припой S 386
- механизъм за подаване на тела чрез избутване и изтегляне P 409
- механизъм за подаване на тънък тел F 86
- механизъм за преместване T 259
- механизъм на [електрическата] дъга A 300
- механизъм на заваряването W 350
- механизъм на образуването на пукнатини M 120/1
- механизъм на образуването на съединение B 119
- механизъм на пренасянето на метала M 122
- механична обработка на заваръчен шев W 159
- механична обработка на краищата E 8
- механична обработка след заваряване A 86
- механични изпитвания на заварени съединения M 119
- механично скосяване на краищата G 241
- МИГ-заваряване в среда от аргон A 431
- МИГ-заваряване на алуминий A 164
- МИГ-заваряване на кръгови шевове C 147
- МИГ-заваряване на магnezий M 15
- МИГ-заваряване на сплави A 127
- МИГ-заваряване на стомана S 643
- МИГ-заваряване на тръби M 232
- МИГ-заваряване на тънки ламарини M 238
- МИГ-заваряване на ъглов шев G 56
- МИГ-заваряване при обратна полярност G 54
- МИГ-заваряване при права полярност G 55
- МИГ-заваряване с висока стойност на тока H 137
- МИГ-заваряване с къса дъга S 154
- МИГ-заваряване с променлив ток A 43
- МИГ-заваряване с тънък тел T 98
- МИГ-заваряване със струйно пренасяне на метала S 540
- МИГ-наваряване G 67
- МИГ-наваряване на твърди сплави G 57
- миграция на въглерода C 43
- микрорелка M 221
- микродефект M 205
- микрозаваряване M 222
- микроследване M 206
- микроликвация в метала на шева M 217
- микрометър за измерване на заваръчни шевове W 357
- микроплазмена горелка M 211
- микропора M 212
- микропорьозен M 214/5
- микропорьозност M 213
- микропукнатина M 203
- микроструктура M 219
- микроструктура на заваръчния шев W 609
- микроструктура на зоната на термично влияние H 52
- микроструктура на метала на шева W 587
- микроструктура на основния материал (метал) M 220
- микроструктурно изменение M 218
- микросъединение M 208
- микросъставки на метала на шева W 584
- микрошлиф M 216
- микрошлиф на заваръчния шев W 586
- микрошлиф на зоната на заваръчния шев W 709
- миниатюрен заваръчен шев M 248
- миниатюрен поялник M 247
- миниатюрна заваръчна глава M 250
- миниатюрно съединение M 246
- минимален заваръчен ток M 251
- минимално време на заваряване M 252
- многодъгов заваръчен апарат M 336
- многодъгово заваряване M 300
- многоелектроден автомат A 549
- многоелектродна машина M 332
- многоелектродно ВИГ-заваряване M 302
- многоелектродно електрошлаково заваряване M 303
- многоелектродно заваряване M 362
- многоелектродно подфлюсово заваряване M 333
- многоелектродно точково ВИГ-заваряване M 329
- многослойно заваряване M 337
- многослойно дюза M 353
- многослойно ацетиленокислородно горелка M 305
- многослойно горелка M 306
- многослойно заваръчна горелка M 308
- многослойно позиционна машина за точково заваряване D 76
- многослойно заваръчна машина M 339, M 351
- многослойно заваръчна уредба M 340
- многослойно уредба за електро-дъгово заваряване M 338
- многослойно заваръчен агрегат M 352
- многослойно заваръчен генератор M 314
- многослойно заваръчен преобразувател M 312
- многослойно заваръчен трансформатор M 313
- многорелефно заваряване M 343
- многослойно вложен метал M 356
- многослойно заваръчен шев M 325, M 311
- многослойно метал на шева M 356
- многослойно челен шев M 316
- многослойно шев M 311
- многослойно шев, получен при подфлюсово заваряване M 321
- многослойно ъглов шев M 318
- многослойно V-образен шев M 328
- многослойно X-образен шев M 327
- многослойно ВИГ-заваряване M 320
- многослойно електро-дъгово заваряване M 315
- многослойно заваряване M 326
- многослойно МИГ-заваряване M 341
- многослойно наваряване M 309
- многослойно подфлюсово заваряване M 322
- многослойно ръчно заваряване M 77
- многослойно CO_2 -заваряване M 317
- многоточкова заваръчна преса M 357
- многоточков заваръчен шев M 344
- многоточково електро-съпротивително заваряване M 304, M 347
- многоточково електро-съпротивително заваряване със захранване от общ трансформатор P 5, P 6

многоточково заварено съединение M 345
 моливобразна горелка P 26
 момент на възбуждане (запалване) на [електрическата] дъга M 239
 монелметал M 292
 монтажен заваръчен шев A 469
 монтажна скоба A 467
 монтажно заваряване A 470, F 33
 монтажно приспособление A 468
 монтажно съединение F 30
 мост от стопен (течен) метал M 161, M 274
 мост при късо съединение S 148
 мощен лазер H 145, H 180
 мощен CO₂-лазер H 179
 мощност, консумирана от [електрическата] дъга A 269
 мощност на [електрическата] дъга A 320
 мощност на заваръчната машина W 148
 мощност на лъча B 87
 мощност на пламъка F 137
 мощност на стопяване на електрическата дъга при ВИГ-заваряване G 131
 мощност на ултразвук U 14
 мундшук T 163
 място за добиване на ацетилен A 26
 място на възбуждане на [електрическата] дъга A 349
 място на заваряването W 407
 място на запалването в лепено съединение I 22
 място на запалване на [електрическата] дъга A 349
 място на контакта C 321
 място на разположение на дефекта в шева D 41
 място на спояването S 414
 място на спояването с твърд припой B 136
 място на среза P 173
 място на точковия заваръчен шев S 525

Н

набор от електроди S 90
 наварен B 199
 наварена ивица B 69, S 797, S 805
 наварена ивица от неръждаваща стомана S 589
 наварен метал D 53, W 108
 наварен метал от неръждаваща стомана S 587
 наварен метал от твърда сплав H 27
 наварен слой S 801, W 622
 наварен слой от твърда сплав H 29
 наварявам B 197
 наварявам в среда от CO₂ S 784
 наварявам слой D 48
 наварявам с твърди сплави H 39
 наварявана твърда сплав H 42
 наваряване B 193, B 198
 наваряване на бронз B 186
 наваряване на мед C 395
 наваряване на неръждаваща стомана S 588
 наваряване на повърхности чрез пулверизиране S 561

наваряване на релси R 8
 наваряване на стелит S 653
 наваряване на твърда сплав H 42
 наваряване на твърди сплави H 25, T 172
 наваряване на твърди сплави в защитна газова среда G 110
 наваряване на твърди сплави с прахообразен допълнителен материал H 32
 наваряване с лентов електрод S 807
 наваряван метал S 802
 навъглеродена зона C 52
 навъглеродяване C 44
 навъглеродяване на заваръчната ванa C 51
 навъглеродяване на метала на шева C 50
 навъглеродяващ заваръчен пламък C 54
 навъглеродяващ пламък E 278, E 280, C 53
 нагревателен тунел H 73
 нагревателна пещ за заваряване W 308
 нагревател на въглеродния двуокис C 225
 нагриван преди заваряване H 89
 нагриван след заваряване H 88
 нагриване на анода A 208
 нагриване на електрода E 108
 нагриване на катода C 75
 нагриване с газопламъчна горелка F 143
 нагриваща дюза H 71
 нагриващ газ H 66
 нагриващ пламък H 65
 надеждност на сплав O 57
 надеждност на заварените конструкции W 554
 надлъжен заваръчен шев L 155
 надлъжен макрошлиф L 149
 надлъжен разрез L 153
 надлъжен ръб L 146
 надлъжен челен шев L 143
 надлъжен шев на съединение с припокриване L 147
 надлъжна пукнатина L 144
 надлъжно заварен L 148
 надлъжно свиване L 154
 надлъжно челно съединение L 142
 надрез в корена на шева R 191
 надрез, V-образен C 114
 надрезен ефект N 75
 наклонен заваръчен шев I 20
 наклонен осезател (опипвач) A 199
 наклонено T-образно съединение I 19
 наклонен срез B 102
 наклонен срез, получен при плазмено рязане P 76
 наклон на заваръчната глава I 18
 наклон на заваръчния шев W 668
 накрайник T 163
 накрайник на газопламъчна горелка G 122
 накрайник на горелка T 199, T 204
 накрайник на горелка за газопламъчно хобловане G 205
 накрайник на заваръчна горелка T 167, W 484, W 495
 накрайник на пистолет G 207

накрайник на поляпник S 422
 накрайник на резач C 571, F 126, T 204
 накрайник с две дюзи D 150
 накрайник с една дюза S 258
 налягане в ацетиленовата бутилка P 305
 налягане в бутилката C 611
 налягане в кислородната бутилка P 306
 налягане на ацетилен A 23, A 31
 налягане на водорода H 292
 налягане на газа G 93
 налягане на газа при заваряване W 312
 налягане на горивния газ F 325
 налягане на допълнителното сбиране P 220
 налягане на [електрическата] дъга A 272/3, A 322
 налягане на електрода E 133
 налягане на затягане C 188
 налягане на кислорода O 142
 налягане на плазмата P 130
 налягане на плазменния газ P 118
 налягане на притискане (притягане) C 188
 налягане на режещия кислород C 577
 налягане на сбиране U 111, W 638
 налягане на хелия H 125
 налягане при пълнене F 71
 намаляване нагриването на електрода E 109
 намаляване на дължината на електрическата дъга S 158
 намаляване на заваръчния ток R 45
 намаляване на якостта F 4
 намаляване скоростта на заваряване D 33
 намиране на дефекта F 216
 намотан допълнителен тел S 510
 намотан тел S 511
 нанася обизапка чрез потопяване D 108
 нанасяне на антикорозионна боя C 419
 нанасяне на електродна обизапка E 74
 нанасяне на заваръчен шев P 317
 нанасяне на обизапка чрез потопяване D 109
 нанасяне на повърхностния слой C 463
 нанасяне по повърхността A 406
 направляване на заваръчния тел W 510
 направляване на тела W 740
 направляваща рейка G 251
 направляваща релса G 249
 направляваща ролка G 250
 направляваща тръба G 252, W 742
 направляващо устройство G 253
 напрегнато състояние S 692
 напрежение в заваръчния шев W 673, W 676
 напрежение на възбуждане I 7
 напрежение на възбуждане на [електрическата] дъга A 303
 напрежение на [електрическата] дъга A 360
 напрежение на електрода E 153

напрежение на електродите V 61
 напрежение на електронния лъч E 198
 напрежение на заваръчната дъга W 194
 напрежение на късо съединение S 157
 напрежение на плазмената дъга P 93
 напрежение на повторно възбуждане на дъгата R 135
 напрежение на празен ход O 20
 напрежение на стълба на [електрическата] дъга A 347
 напрежение от свиването на [заваръчния] шев W 666, S 169
 напрежение при затопяването F 190
 напрежение при крехкото разрушаване B 180
 напрежение при свиване S 168
 напрежения в точков шев S 539
 напречен заваръчен шев T 251
 напречен макрошлиф T 248
 напречен микрошлиф T 249
 напречен ъглов шев T 247
 напречна пукнатина C 513
 напречно колебателно движение T 250
 напречно колебателно движение на електрода W 26
 напречно свиване T 253
 напречно сечение на дъгата A 250
 напречно сечение на дюзата N 83
 напречно сечение на [електрическата] дъга A 250
 напречно сечение на електрода E 76
 напречно сечение на електронния лъч E 185
 напречно сечение на заваръчния тел C 520
 напречно сечение на заваръчния шев W 100
 напречно сечение на заваръчната ивица W 67
 напречно сечение на зоната на шева W 705
 напречно сечение на ивицата B 62
 напречно сечение на лъча B 78
 напречно сечение на междината G 8
 напречно сечение на метала на шева W 566
 напречно сечение на съединението C 521
 напречно сечение на ъгловия шев F 61
 напълно автоматизирана машина F 342
 напълно аустенитен заваръчен шев F 333
 напълно аустенитен метал на шева F 334
 напълно заварен A 140, F 351
 напълно заварена конструкция A 141
 нарастване на заваръчния ток I 31
 нарастване на налягането I 30
 нарастване на тока на [електрическата] дъга A 253
 насищане с азот N 33
 насищане с водород A 2

насищане с кислород O 151
наситеност на смесването D 105
настолна заваръчна машина B 95
настолна машина за кондензаторно приваряване на шпилки B 94
настолна машина за точково заваряване B 93
настройване на заваръчната глава A 82
настройване на заваръчната машина S 91
настройван режим на заваряване W 660
натрупване на ацетилен S 664
натрупване на газ G 117
начало на заваръчен шев S 627
начало на заваряването W 391
начало на срез S 621, S 626
начало на шев B 88, S 627
начин на автоматизирано заваряване A 509
начин на автоматично газопламенно заваряване A 543
начин на автоматично заваряване A 582, F 350
начин на автоматично заваряване чрез стопяване F 335
начин на автоматично подфлюсово заваряване A 568
начин на автоматично приваряване на шпилки S 598
начин на алуминотермитно заваряване T 83
начин на алуминотермитно заваряване чрез стопяване F 375
начин на аргонодъгово заваряване A 411
начин на аргонодъгово рязане A 440
начин на атомноводородно заваряване A 488
начин на ацетиленовъздушно заваряване A 95
начин на ацетиленокислородно заваряване G 120
начин на ацетиленокислородно рязане O 91
начин на безвакуумно електроннолъчево заваряване O 50
начин на бездъгово заваряване A 295
начин на ванношлаково заваряване P 182
начин на вертикално заваряване V 39
начин на вертикално подфлюсово заваряване V 30
начин на взривно заваряване E 298
начин на вибраторно заваряване V 50
начин на ВИГ-заваряване A 411, A 449, G 145, G 153, T 145
начин на ВИГ-заваряване без допълнителен материал A 504
начин на ВИГ-заваряване с постоянен ток при права полярност D 19
начин на ВИГ-пробиване на отвори G 136
начин на ВИГ-рязане в защитна среда от аргон A 440
начин на високопроизводително заваряване H 199

начин на високопроизводително подфлюсово заваряване E 249
начин на водородокислородно заваряване O 160
начин на въздушнодъгово хобловане с въгленов електрод A 224
начин на газокислородно заваряване G 40, G 97
начин на газокислородно рязане F 129
начин на газокислородно рязане с железен прах I 141
начин на газокислородно спояване T 193
начин на газопламенна металлизация F 155
начин на двудъгово заваряване T 294
начин на дъсно заваряване B 9/10
начин на еднодъгово подфлюсово заваряване S 196
начин на еднослойно вертикално заваряване S 243
начин на електрогазово заваряване E 169
начин на електродъгово заваряване A 402
начин на електродъгово заваряване в среда от инертен газ I 57
начин на електродъгово заваряване с въгленов електрод C 39
начин на електродъгово заваряване с лежаш електрод F 97
начин на електродъгово заваряване с нетопящ се електрод N 44
начин на електродъгово заваряване с обмязан електрод S 117
начин на електродъгово заваряване с постоянен ток D 11
начин на електродъгово заваряване с променлив ток A 8
начин на електродъгово заваряване с топъл се електрод в защитна среда от аргон A 430, M 239
начин на електродъгово заваряване със двоени електроди и трифазен ток K 1
начин на електродъгово заваряване със струйно пренасяне на метала S 558
начин на електродъгово заваряване чрез стопяване F 368
начин на електродъгово рязане A 257
начин на електрозаваряване E 41
начин на електроннолъчево заваряване E 191
начин на електроннолъчево претопяване E 193
начин на електроннолъчево спояване с твърд припой E 181
начин на електросъпротивително заваряване R 126
начин на електросъпротивително заваряване със стопяване F 202
начин на електрошлаково заваряване на кръгов шев E 221
начин на електрошлаково претопяване E 228
начин на заваряване K 10, W 356

начин на заваряване на метали M 198
начин на заваряване на опово L 93
начин на заваряване на пояс на релса W 31
начин на заваряване на релси R 10
начин на заваряване с висока стойност на тока H 141
начин на заваряване с волфрамов електрод в защитна среда от инертен газ A 411
начин на заваряване с две последователни дъги T 19
начин на заваряване с един електроден тел S 279
начин на заваряване с електроди с флюсов пълнеж F 243
начин на заваряване с изстрел S 162
начин на заваряване с къса дъга S 146
начин на заваряване с лазер L 76
начин на заваряване с лазер чрез стопяване L 46
начин на заваряване с многотънък тел M 227/8
начин на заваряване с нетопящ се електрод N 42
начин на заваряване с обмязан електроден тел S 332
начин на заваряване с постоянен ток при обратна полярност D 16
начин на заваряване с припокриване L 16
начин на заваряване с променлив ток A 61
начин на заваряване с топъл елемент H 60
начин на заваряване с топъл се електрод C 310
начин на заваряване с тънък тел F 89
начин на заваряване чрез налягане P 304
начин на заваряване чрез налягане с индукционно нагриване I 39
начин на заваряване чрез стопяване F 392
начин на заваряване чрез триене F 316
начин на запечатване чрез нагриване H 85
начин на затваряне P 312
начин на изпитване без разрушаване N 48
начин на изработване на микросъединения M 207
начин на импулснодъгово заваряване P 389
начин на импулсно заваряване P 394
начин на импулсно кондензаторно заваряване I 13
начин на импулсно лазерно заваряване P 386
начин на индукционно заваряване чрез налягане I 39
начин на капкопренасянето M 264
начин на кислороднодъгово рязане O 108
начин на кислороднофлюсово рязане P 225
начин на кондензаторно приваряване на шпилки C 11
начин на контрол на заваръчните шевове W 530
начин на контрол на плътността чрез проникване с осветяваща течност D 218, P 28

начин на кристализация S 440
начин на лазерно заваряване L 76
начин на лазерно заваряване чрез стопяване L 46
начин на ляво заваряване F 279
начин на металлизация чрез пулверизиране M 191
начин на механизизирано заваряване M 128
начин на МИГ-заваряване с къса дъга G 59
начин на МИГ-заваряване с тънък тел T 99
начин на МИГ-наваряване G 69
начин на микрозаваряване M 229
начин на микроплазмено заваряване M 210
начин на многодъгово заваряване M 298
начин на многодъгово подфлюсово заваряване M 334
начин на многоелектродно точково ВИГ-заваряване M 331
начин на многоимпулсно ВИГ-заваряване M 319
начин на многоимпулсно заваряване P 370
начин на многоточково заваряване M 358
начин на наваряване S 803
начин на огнево рязане T 60
начин на пещно спояване с твърд припой F 359
начин на плазменодъгово заваряване P 100
начин на плазменодъгово рязане P 82
начин на плазмено пулверизиране P 133
начин на плакиране на метал M 181
начин на подводно газопламенно рязане U 64
начин на подводно рязане U 59
начин на подфлюсово заваряване S 743, S 762
начин на подфлюсово заваряване с два успоредни тела P 7
начин на полуавтоматично подфлюсово заваряване S 68
начин на потопяването D 112
начин на пренасянето на метала M 265
начин на приваряване на шпилки S 729
начин на приложение на плазмената струя P 121
начин на работата с лазера L 58
начин на релефно заваряване P 344
начин на ролково електросъпротивително заваряване R 91
начин на ролково електросъпротивително заваряване чрез стъпки R 176
начин на ролково заваряване S 34
начин на ръчно електродъгово заваряване M 45
начин на ръчно заваряване M 90
начин на ръчно подфлюсово заваряване M 80
начин на рязане S 583, T 335
начин на CO₂-заваряване S 220, C 221, C 403, C 473

начин на CO_2 -заваряване с топящ се електрод С 428, С 433
 начин на CO_2 -заваряване с тръбен тел с флюсов пълнеж С 219
 начин на спояване S 415
 начин на спояване с мех припой S 372
 начин на спояване с твърд припой B 160
 начин на спояване чрез потопяване D 116
 начин на студено заваряване С 251
 начин на съединяване J 21
 начин на съединяване на метали M 172
 начин на термитно заваряване T 83
 начин на термитно заваряване чрез стопяване F 375
 начин на точково електродово заваряване A 336
 начин на точково заваряване S 535
 начин на точково заваряване в защитна среда от инертен газ I 61
 начин на точково заваряване с пистолет P 176
 начин на точково заваряване чрез стопяване F 374
 начин на точково МИГ-заваряване G 65
 начин на точково CO_2 -заваряване С 444
 начин на точково ултразвуково заваряване U 24
 начин на ултразвуково заваряване U 37
 начин на формиране на плазмеката дъга P 90
 начин на челно електродово заваряване E 17
 начин на челно електросъпротивително заваряване R 80
 начин на челно електросъпротивително заваряване със затопляване F 177
 начин на челно заваряване B 236
 начин на челно заваряване на тръби P 59
 недостатъчен провар P 186
 недостатъчно проваряване P 186
 недостиг от кислород L 6
 незаварен U 94
 незаварен N 61
 незащитена [електрическа] дъга A 89
 некачествен заваръчен шев S 773
 нелегиран U 45
 нематално включване E 53
 ненормално образуване на пръски E 281
 необмозана заваръчна пръчка B 32
 необмозана пръчка B 30
 необмозана пръчка за газоиспиродно заваряване B 28
 необмозан допълнителен тел B 27
 необмозан електрод B 25
 необмозан електроден тел B 37
 необмозан заваръчен електрод B 31
 необмозан заваръчен тел B 33
 необмозан тел B 34
 необработена заваръчна ивица R 217
 необработен заваръчен шев R 215/6

необходима мощност на [електрическата] дъга A 321
 неподвижен електрод F 104, S 630
 неподвижна челост S 632
 неподвижно пространствено положение F 106
 неподдаващ се на спояване с твърд припой N 38
 непосредствено регулиране E 303
 непрекъснат двустранен ъглов [заваръчен] шев D 144
 непрекъснат заваръчен шев U 70
 непригоден за заваряване U 93
 непровар, L 3, P 32
 непровар в корена на шева I 26
 непроваряване L 3, P 32
 непродължително заваряване S 159
 непряка плазмена дъга N 58
 неравномерен заваръчен шев U 68
 неравномерен провар N 59
 неравномерно сплавяване I 142
 неравномерност на заваръчния шев W 113
 неръждаваща стомана S 583
 несиметрична заваръчна междина A 478
 нескосена част в корена на шева R 187
 нескосен край S 568
 несплавяване L 3
 несплавяване в корена на шева L 4, I 25
 несплавяване между слоевете [на шева] L 5, I 130
 неспоен S 430
 неспокойна [електрическа] дъга T 286
 нестабилна [електрическа] дъга U 92
 нестабилност на [електрическата] дъга A 285
 несъвпадение на краищата P 184
 не съдържащ заваръчни дефекти F 305
 не съдържащ окалина F 303
 не съдържащ окиси O 77
 не съдържащ разтворител F 304
 нетопкоподаващ допълнителен материал С 230
 нетопкоподаващ тел С 252
 нетопящ се волфрамов електрод N 45
 нетопящ се електрод N 40
 нетопящ се електрод за електродово заваряване N 39
 неустановено движение на [електрическата] дъга A 302
 неустойчивост на [електрическата] дъга A 285
 неутрален заваръчен пламък N 14
 неутрален заваръчен флюс N 13
 неутрален пламък N 66
 неутрален флюс N 10
 неутрален флюс за подфлюсово заваряване N 12
 неутрализиране на магнитното духане M 19
 неутрална шлака N 11
 неутроннолъчево заваряване N 15
 нечувствителен към образуване на горещи пукнатини I 10, I 97

нечувствителен към образуване на пукнатини I 9
 нечувствителен към условията на заваряване I 90
 ниво на ваната P 180
 ниво на заваръчната вана W 630
 ниво на металната вана M 183
 ниво на шлаковата вана S 327
 никелов допълнителен метал N 22
 никелов електрод N 17
 никелов заваръчен шев N 21
 никелов твърд припой N 16
 нипел за съединяване (сваряване) на маркучи H 248
 ниска честота L 172
 нискоамперна [електрическа] дъга L 165
 нискоамперна заваръчна дъга L 166
 нисководородна обмозка L 178, L 123
 нисководородна шлака L 179
 нисковъглеродна стомана L 162, M 242
 нисколегирана стомана L 160
 нисколегиран електрод L 159
 нискосилициев флюс L 195
 нискочестотно вибраторово заваряване L 174
 нискочестотно електро-съпротивително заваряване L 173
 нискочестотно заваряване L 177
 нишковидно включване L 128
 нишковидно окисно включване L 127
 нишковидно шлаково включване S 324
 номер на дюзата на заваръчна горелка W 485
 номинален заваръчен ток N 35
 номинална мощност на заваръчния токоизточник W 150
 номинална скорост на заваряване N 36
 номинално заваръчно напрежение N 37
 нормала за електроди E 147, W 279
 нормала за контрол на заваръчни шевове W 531
 нормала по заваряване W 527
 нормален заваръчен пламък N 14
 нормален пламък N 66
 нормален ъглов шев S 598
 нормализация N 64
 нормализиран M 63
 нормална дължина на [електрическата] дъга N 62
 носеща способност на шева W 140
 носещ заваръчен шев S 691
 носещ шев S 690



обвивка на заваръчен кабел W 241
 обвивка на пламъка L 199
 обвивка от защитен газ G 34, I 52
 обвивка от инертен газ I 53
 обезвъглеродена зона D 30
 обезвъглеродаване D 31

обем на вложения метал V 63
 обем на газова бутилка G 20
 обем на горивния газ V 64
 обем на заваръчния шев W 698
 обем на заваряването V 65
 обем на капката D 190
 обем на метала на шева V 63
 обем на шлаката S 337
 обилно образуване на пръски E 281
 област на влияние A 84
 област на [електрическата] дъга A 228, A 231
 област на електрическата дъга със струйно пренасяне на метала S 541
 област на заваръчния шев R 52
 област на заваряване W 528
 област на заваряване с къса дъга D 117
 област на заваряването A 405
 област на приложение на подфлюсовото заваряване S 756
 област на рязане С 553
 област на токовия заваръчен шев S 525
 облицовка на тигел С 526
 обмозана допълнителна пръчка С 198
 обмозана заваръчна пръчка С 200
 обмозан електрод С 199, С 454
 обмозан електрод за заваряване С 199
 обмозан електрод за ръчно електродово заваряване M 49
 обмозан заваръчен електрод С 199
 обмозан заваръчен тел С 459
 обмозан метален електрод С 458
 обмозан тел С 460
 обмозан феритен електрод С 457
 обмозване на електроди E 74
 обмозване на заваръчна пръчка W 433
 обмозка С 201
 обмозка на заваръчен електрод W 272
 обмозка, нанесена чрез потопяване D 110
 обмозка, нанесена чрез пресоване E 310
 обмозка от смесен тип L 124
 обмозна маса С 206
 обмозна смес С 206
 обогатяване [на определен елемент в процеса на стопяване] B 218
 обогатяване с кислород E 262
 обогатяване с легиращи елементи A 125
 обозначение на електрода E 113
 обозначения на заваръчните шевове W 468
 обработваем заваръчен шев M 1
 обработка на краищата E 8
 обработка след заваряване P 216
 образец, заварен под слой от флюс S 752
 образец, заварен по метода ВМГ G 150
 образец, заварен по метода МИГ G 71
 образец заварен чрез стопяване I 382

- образец за изпитване на напречно сгъване S 171
образец за изпитване на опън T 47
образец, изработен чрез електроспротивително заваряване R 130
образец, изработен чрез челно електроспротивително заваряване R 111
образец от допълнителен метал F 44
образец от метала на шева W 605
образец от метала на шева за изпитване на опън W 603
образец от точковосъединение S 523
образец от челен [заваръчен] шев B 238
образец от челно съединение B 231
образец от чист вложен метал A 142
образец, получен чрез електроннолъчево заваряване E 194
образец с наварена ивица B 70
образец с надрез N 72
образец с надрез за определяне ударната жилавост N 74
образец с V-образен надрез V 59
образец тип Шарпи C 112
образец тип Шарпи с V-образен надрез C 115
образуване на бразди по повърхността на среза D 169
образуване на вътрешни пукнатини I 115
образуване на газови шупли D 74
образуване на горещи пукнатини M 256
образуване на горещи пукнатини в заваръчния шев W 177
образуване на горещи пукнатини в метала на шева W 578
образуване на горещи пукнатини в основния метал B 46
образуване на заваръчна вана F 291
образуване на заваръчна точка F 292
образуване на ивицата B 64
образуване на капки D 184
образуване на ключов отвор K 5
образуване на коренови пукнатини R 184
образуване на кратер C 506
образуване на кратер в края на шева C 507
образуване на микропукнатини M 204
образуване на микропукнатини в метала на шева W 585
образуване на многоточков шев S 527
образуване на надлъжни пукнатини L 145
образуване на окалина P 288
образуване на окиси F 288
образуване на подшевови пукнатини U 49
образуване на пори P 188
образуване на пръски O 43, S 462, S 464
образуване на пукнатини C 483
образуване на пукнатини в заварени съединения C 488
образуване на пукнатини в заварения конструктивен елемент W 549
образуване на пукнатини в заваръчния шев W 96
образуване на пукнатини в кореновия слой R 181
образуване на пукнатини в кратера C 501
образуване на пукнатини в кратера на кореновия слой R 199
образуване на пукнатини в резултат на корозия под напрежение S 694
образуване на пукнатини под действието на вътрешни напрежения S 696
образуване на пукнатини при заваряване C 487
образуване на пукнатини при спояване S 427
образуване на студени пукнатини C 229
образуване на съединение J 28
образуване на флокени F 286
образуване на шлака S 318
образуване на ядрото [на заваръчна точка] F 289
обратен поток на газа B 7
обратен удар на пламъка B 2
обратен удар при горене на ацетилен F 169
обратен ход на електрода R 136
обратна полярност R 138
обратна полярност при подфлюсово заваряване R 141
обратна страна на заваръчния шев R 27, R 201, U 64
обратна страна на шева O 41, U 53
обратностепенно заваряване B 17
обръщач S 339
обслужване на заваръчните машини M 34
обтичане със защитен газ I 50
обща мощност на електрическата дъга T 212
общо скъсяване (свиване) T 215
общо съдържание на газ O 56
общ разход на газ T 213
овлажняване M 267
огледален срез M 253
огледално рязане M 253
огледало с висока отражателна способност H 174
огнево пробиване M 231
огнево рязане T 59
огнеупорен метал R 50
огнеустойчива стомана S 12
ограничение на заваръчния ток W 244
ограничител на заваръчния ток W 245
огъване на образец при корен на шева, подложен на опънови напрежения W 656
огъване на образец при повърхност на шева, подложена на опънови напрежения W 155
огъващ момент B 97
огъната горелка с въздушно охлаждане C 202
огъната ръкохватка O 2
огънат електрододържач O 2
окалина S 10
окалина, получена при валцоване M 245
окалиноустойчива стомана S 12
окалиноустойчивост S 11
окисен слой O 79
окисен филм O 76
окислител O 81
окисляващ заваръчен пламък O 83
окисляващ пламък E 285, O 82
окисна кора O 80
окисно включване O 78
околност на [електрическата] дъга A 359
околност на заваръчния шев R 52, V 51, W 704
околошевна зона Z 7
окончателно заваряване F 95
окрежкостояване, дължащо се на водорода H 287
окрежкостояване на заваръчния шев W 143
окрежкостояване на зоната на термично влияние H 49
окрежкостояване на корена на заваръчния шев W 657
окрежкостояване на метала на шева W 571
окрежкостояване на споеното съединение S 383
окрежкостояване при нагряване H 262
окрежкостояващ ефект E 253
оксидираща обмазка I 134
оксидиращ електрод I 135
оксигенист F 128, G 179
оловен припой L 88
оловнокалеен припой L 90
омокряемост M 266
опасност от възпламеняване на горивната смес в дюзата P 1
опасност от задържане на шлака D 4
опасност от образуване на горещи пукнатини R 156
опасност от образуване на пукнатини D 3
опасност от образуване на пукнатини, предизвикани от вътрешни напрежения R 158
опасност от прегаряне D 2
опасност от прегряване R 157
операция, изпълнена от автомат A 550
операция на ВИГ-заваряване G 154
операция на газопламъчно заваряване G 174
операция на електродъгово заваряване A 388
операция на МИГ-заваряване G 77
операция на пулверизиране S 551
операция на рязане C 572
операция по спояване S 410
опитен електрод E 290
опитен заваръчен тел E 226
опитен заваръчен флюс E 295
опитен заваръчен шев T 56
опитен флюс за подфлюсово заваряване E 293
опитен шев T 56
опит за ВИГ-заваряване G 157
опит за възбуждане [на дъга] I 2
опитна уредба E 292, P 53
опитно ВИГ-заваряване G 127
опитно електродъгово заваряване A 380
опитно електродъгово заваряване в защитна газова среда C 109
опитно електроннолъчево заваряване E 206
опитно електрошлаково заваряване E 291
опитно заварено изделие T 57
опитно заваряване E 294
опитно заваряване с променлив ток A 63
опитно индукционно спояване с твърд припой I 38
опитно МИГ-заваряване G 79
опитно подфлюсово заваряване S 764
опитно рязане C 590
опитно спояване S 421
опит по спояване S 398
оплетен електрод W 739
определяне времето на заваряване M 118
определяне механичните свойства на заварените съединения M 119
определяне твърдостта по Викерс D 88
определяне ударната якост N 73
определяне якостта на удар N 73
опъново натоварване T 44
органи за управление при плазменодъгово заваряване P 97
ореол на пламъка L 199
ориентация на заваръчните шевове P 128
ос на дъгата A 229
ос на дюзата N 80
ос на електрическата дъга A 229
ос на електрода C 89, E 49
ос на електронния лъч E 180
ос на заваръчния шев W 61
ос на мундшука (накрайника) N 80
ос на шев W 61
основа на бутилка C 613
основа на заваръчния шев B 127
основа на заваръчния шев M 38
основен метал B 43
основен метал, повлиян от заваръчния термичен цикъл H 45
основен токоизточник M 33
основна дюза M 32
основна заваръчна дъга M 30
основно време на заваряване A 53
основност на шлаката S 299
особености на стопяването с твърд припой B 162
остатъчни напрежения R 72
остатъчни напрежения в заваръчния шев R 73
острие на поляризиращия S 422
острие на ядрото на пламък T 166
осцилатор H 161
отвор във формата за подгряване H 67
отвор за изпускане на газ G 90
отвор за подаване на хелий H 120
отвор на дюзата N 81, T 168
отвор на дюзата на горелка O 42
отвор на крайника N 81, T 168
отвор на крайника на горелка O 42
отвор, пробит с лазер L 49

отгряване А 201

отгряване за снемане на напреженията S 698
 отгряване след заваряване S 771
 отделимост на шлаката S 314
 отдел по заваряване W 262
 отделение на водород E 276
 отделение на електрода P 369
 отделяне на капката D 182
 отделение на металните капки M 166
 отклоняване на [електрическата] дъга A 258
 откриване на дефекти F 216
 открита [електрическа] дъга V 56
 откъсване на капката D 182
 откъсване на металните капки M 166
 отлагане на шлаката S 313, S 316
 отливяк R 155
 относително удължение E 252
 отношение между дълбочината и широчината на провара D 60
 отношение на широчината на шева към дълбочината на провара W 722
 отпечатък I 33
 отпечатък на Бауман B 59
 отпечатък на електрода E 115
 отрасъл за производство на заваръчно оборудване W 287
 отрасъл от промишлеността, занимаващ се с въпросите на спояването S 404
 отрицателен електрод S 673
 отрязан с газокислородна горелка F 115
 отслабен заваръчен шев C 284
 отслабен ъглов шев C 283
 от страната на корена на шева O 13
 отстраняван окалината D 62
 отстраняван шлаката D 67
 отстраняване на магнитното духане M 19
 отстраняване на окалината D 63
 отстраняване на пръските R 68
 отстраняване на шлаката D 68, S 330
 отсъствие на пръскане (пръски) A 1
 оформане на заваръчния шев W 75
 оформане на корена R 188
 охлаждаща зона C 353
 охлаждане на горелката T 196
 охлаждане на електрода E 70
 охлаждане на заваръчния шев C 347
 охлаждане на метала на шева W 562
 охлаждане с пещта F 360
 охлаждане чрез циркулация C 138
 охлаждаща вода C 352
 охлаждаща подложка C 117
 охлаждащ плъзгач C 350
 оцветяваща течност [за контрол на плътността на шева чрез проникване] L 135
 оценка на заваръчния шев W 152

П

падаща волтамперна характеристика D 180
 падаща външна характеристика D 180
 падаща характеристика D 175
 пад на напрежението в [електрическата] дъга D 186
 пад на напрежението в електрода E 154
 пад на напрежението в стълба на [електрическата] дъга A 348, P 129
 пакетно газопламъчно рязане S 574
 пакет с електроди P 1
 параметри на [електрическата] дъга A 245, A 310
 параметри на електроннолъчевото заваряване E 209
 параметри на заваръчния режим W 501
 параметри на заваряването W 283, W 623
 параметри на заваряемостта W 45
 параметри на настройване (регулиране) A 80
 параметри на процеса на спояване с твърд припой B 161
 параметри на спояване S 412
 партида от флюс 234
 пасване F 103
 паспортен изпит на заварчик W 424
 паста за наваряване на твърди сплави H 43
 паста за спояване с твърд припой B 159
 пастообразен P 22
 пастообразен флюс P 21
 патент по заваряване W 398
 патрон за термитно заваряване W 215
 пензвиден флюс F 269
 периметър на заваръчния шев C 139
 период на горене на [електрическата] дъга A 283
 период на затопляване F 186
 период на късото съединение S 153
 период на нагриване H 68
 период на нараване на тока U 115
 период на отгряване A 203
 период на охлаждане C 354
 период на понижаване на тока D 166
 период на протичане на тока C 535
 период от време между прилагането на налягането и пропускането на заваръчния ток S 572
 периферия на заваръчния шев C 139
 персонал, осъществяващ надзора на заваряването W 465
 пета на релса B 52
 печат на заварчик W 621
 пещ за предварително нагриване P 265
 пещ за спояване S 402
 пещ за спояване с твърд припой B 152
 пещ за сушене B 12
 пещ за сушене на електроди E 50
 пещно спояване с твърд припой B 153, F 353, F 355
 пещно спояване с твърд припой в редуционна атмосфера F 357

пещно спояване с твърд припой в редуционна атмосфера без флюс F 358
 пещно спояване с твърд припой на масова продукция M 109
 пиезоелектричен преобразувател P 49
 пинч ефект P 54
 пистолет G 254
 пистолет за ВИГ-заваряване G 133, G 152
 пистолет за високопроизводително заваряване H 105
 пистолет за газопламъчна метализация F 146/7, F 154
 пистолет за електродъгова метализация A 313
 пистолет за електродъгово пулверизиране E 22
 пистолет за заваряване с горещ газ H 266
 пистолет за заваряване с тънък тел F 87
 пистолет за метализация чрез пулверизиране M 190, P 238
 пистолет за МИГ-заваряване G 74, I 54
 пистолет за огнево пробиване H 233
 пистолет за плазмено пулверизиране P 112
 пистолет за приваряване на шпилки S 720
 пистолет за приваряване на шпилки по метода на Нелсон N 9
 пистолет за пулверизиране S 546
 пистолет за ръчно CO₂-заваряване C 256
 пистолет за CO₂-заваряване C 222
 пистолет за точково ВИГ-заваряване G 144
 пистолет за точково електродъгово заваряване A 335
 пистолет за точково електроспротивително заваряване R 101
 пистолет за точково заваряване S 532
 пистолет за точково МИГ-заваряване G 64
 пистолет за точково CO₂-заваряване C 443
 пистолетна машина за точково електроспротивително заваряване R 85
 пистолет с газово нагриване G 43
 плаваща камбана на ацетиленов генератор C 15
 плавка от тел за електродни пръчки H 76
 плазма P 116
 плазма на [електрическата] дъга A 314
 плазмена горелка P 92, P 123
 плазмена горелка с две газови струи D 199
 плазмена горелка с непряка [електрическа] дъга N 56
 плазмена горелка с преминаваща (пряка) [електрическа] дъга T 234
 плазмена [електрическа] дъга P 75
 плазмена метализация чрез пулверизиране P 125
 плазмена струя A 315, P 119
 плазмена уредба P 138
 плазмен газ P 116
 плазмен генератор P 111
 плазменодъгова горелка P 92
 плазменодъгова метализация P 91
 плазменодъгова повърхностна обработка P 87
 плазменодъгова уредба P 86
 плазменодъгово заваряване C 300, P 96
 плазменодъгово наваряване P 102
 плазменодъгово плакиране P 89
 плазменодъгово пулверизиране P 91
 плазменодъгово рязане P 79, P 132
 плазменодъгово рязане по контур C 337
 плазменодъгово рязане с въздух P 85
 плазменодъгово хоблуване P 87
 плазменодъгов пистолет P 88
 плазмено наваряване на твърди сплави H 33
 плазмено претопляване P 122
 плазмено пулверизиране P 113
 плазменоструйна горелка P 123
 плазмен пламък P 110
 плазмен поток P 114
 плазмен разряд P 109
 плазмен факел P 110
 плазмообразуващ газ P 115
 плазмотрон P 111
 плакирам чрез галцоване P 170
 плакирам чрез спояване B 138
 плакирачна стомана P 152
 плакиране чрез валцоване P 171
 плакиране чрез взрив E 300
 плакиране чрез наваряване W 107
 плакиране чрез спояване B 139
 пламък F 110
 пламък на газокислородна горелка Z 198
 пламък на резач (режеща горелка) C 594
 пламък на светилни газ O 111
 пламък на смес от природен газ и кислород O 163
 пламък с излишък от горивен газ E 278, E 280, C 53
 пламък с излишък от кислород E 285, O 82
 план за последователността на заваряване W 442
 план за последователността на рязане C 585
 планка за закрепване при заваряване W 404
 планка за изкарване на кратера извън шева W 145
 план на заваряване W 422
 пластинчат електрод E 130, P 155
 пластификатор S 363
 пластичен заваръчен шев D 204
 пластичен лом D 203
 пластичен метал на шева D 205
 пластична стомана P 146
 пластично заварено съединение D 206
 пластично разрушаване D 203
 пластичност на заварената конструкция W 550
 пластичност на заварения конструктивен елемент при огъване W 547
 пластичност на завареното съединение D 207
 пластичност на заварения шев W 115

- пластичност на заваръчния шев при огъване V 73
пластичност на зоната на заваръчния шев V 706
пластичност на зоната на термично влияние H 48
пластичност на метала на шева D 208, V 570
пластичност на основния метал P 11
пластмаса P 144
пловска дюза F 212
пловска работна повърхност F 213
пловска работна повърхност на електрода F 208
пловска на заваряване V 402
пловск електрод P 3
пловск заваръчен шев F 215, V 702
пловск мундшук F 212
пловск нагревател H 69
пловск накрайник F 212
пловск шев F 206
плов на заваръчната вана W 625
плов на заваръчната ивица W 65
плов на напречното сечение на [електрическата] дъга C 519
плов на напречното сечение на електрода E 77
плов на напречното сечение на заваръчния шев V 59, V 658
плов на напречното сечение на метала на шева C 516
пловзач S 340
пловтен заваръчен шев H 143
пловтен метал на шева S 460
пловтен тел S 452
пловтен тел за CO₂-заваряване C 436
пловтен шев H 143
пловтен шев при високо налягане P 295
пловтна шлака S 443
пловтност на заваръчния ток V 238
пловтност на зърната G 211
пловтност на лъча B 80
пловматичен заваръчен инструмент P 172
пловматичен инструмент за заваряване чрез припокриване P 170
пловматичен регулатор на времето P 171
пловматичен секач P 169
пловдение на [електрическата] дъга A 230
пловдение на заваръчната вана V 641
пловдение на заваръчния шев W 72
пловдение на метала при пренасяне M 195
пловдение на шлаката B 89
пловдение при заваряването чрез стопляване F 385
пловшаване на заваръчния ток I 31
пловшаване на налягането I 30
пловшаване на напрежението на дъгата R 154
пловшаване на скоростта на заваряване I 32
пловшаване на твърдостта I 28
пловшаване на тока на [електрическата] дъга A 253
пловторно възбуждане на [електрическата] дъга A 326
- пловторно заваряване O 75
пловторно запалване R 57
пловторно запалване на [електрическата] дъга A 326, E 136
пловторно нагриване P 208
пловторност дефект S 782
пловторностен слой C 462
пловторности на заваръчната междина G 240
пловторности, по които се извършва заваряването V 467
пловторност на електрода E 148
пловторност на заваръчната вана M 285, S 787
пловторност на заваръчната ивица S 788
пловторност на заваръчния тел W 512
пловторност на заваръчния шев T 185, V 678
пловторност на закаляване S 785
пловторност на изделието W 763
пловторност на наварения метал S 789
пловторността пора S 796
пловторността лункатина S 781
пловторността лункатина в заваръчния шев V 679
пловторност на спояване с твърд припой B 142
пловторност на срез S 546
пловторност на срез, пловчен при газопламъчно рязане F 117
пловторност на тела W 751
пловторност на шева S 786
пловторност на шлаковата вана S 328
пловторностно напрежение S 794
пловторностно напрежение на металната вана S 795
пловгъване на азот N 33
пловгъване на водород A 2
пловгъване на газ G 88
пловгъване на кислород O 151
пловдаване F 12
пловдаване на допълнителен материал (метал, тел) F 40
пловдаване на електрода F 15
пловдаване на заваръчен ток V 247
пловдаване на заваръчната пръчка P 167
пловдаване на заваръчния тел F 16
пловдаване на защитен газ S 128
пловдаване на защитен газ преди възбуждане на дъгата C 92
пловдаване на крабид C 20
пловдаване на припой S 385
пловдаване на тел V 732
пловдаване на тел с постоянна скорост S 637
пловдаване на флюс A 217, F 251, F 267
пловдаване на шлака S 321
пловдавателно движение F 18
пловдаващ апарат F 22
пловдаващи ролки D 174
пловдаващ механизъм F 17
пловдаващо устройство F 17
пловварен S 21
пловваръчен слой C 15
пловваръчен шев B 19, S 18, S 20
пловваръчна ивица R 143
пловварявам S 19
пловвижен електрод M 293
- пловвижна медна подложка C 392
пловвижна челюст M 294
пловвижна шейна M 297
пловводно газопламъчно рязане U 61
пловводно електродегрового заваряване U 56
пловводно електродегрового рязане U 55
пловводно заваряване U 66
пловводно рязане U 57
пловдготвено за лепене съединение A 73
пловдготвям краищата G 242
пловдготвяне на краищата G 243, G 247, P 227
пловдготвяне на краищата на ламарина (лист) P 275
пловдготовка за заваряване P 274, V 134
пловдготовка на заваръчния шев P 276
пловдготовка на заваряваните краища V 269, W 637
пловдготовка на изделието W 762
пловдготовка на краищата E 1, E 7, B 100
пловдготовка на краищата на ламарина P 154, P 275
пловдготовка на краищата от обратната страна на шева U 52
пловдготовка на краищата по окръжност A 206
пловдготовка на краищата чрез газокислородно рязане B 104
пловдготовка на кръгов шев G 195
пловдготовка на ламарина P 162
пловдготовка на повърхността S 790
пловдготовка на повърхността на сцеплението S 659
пловдгриван преди заваряване H 89
пловдгриваща горелка H 72, P 269
пловдгриваща дюза H 71, P 271
пловдгриващ газ H 66
пловдгриващ пламък H 65, P 262
пловдгвам краищата F 101
пловдгнат край F 162
пловддаващ се на газопламъчно рязане F 119
пловддаващ се на заваряване чрез налягане P 301
пловддаващ се на ковашко заваряване F 283
пловддаващ се на рязане C 544
пловддаващ се на челно електроспротивително заваряване със затопляване F 173, F 199
пловддържане на [електрическата] дъга A 298
пловддържане на заваръчната вана от изтичане S 779
пловддържане на заваръчното обзавеждане M 34
пловдеатекточна сплав U 51
пловден механизъм E 246
пловлежащ на задължителен контрол при приемането A 9
пловложка под корена на шева R 180
пловложка с канал G 236
пловложна лента B 18
пловдобен със състава на основния метал S 192
пловдобие със състава на основния метал S 191
пловдобряема стомана H 87
пловдрез U 50
- пловдсушаване R 29
пловдфлюсово заваряване S 750
пловдфлюсово заваряване E 248, E 249, S 753
пловдфлюсово заваряване в долно положение F 210
пловдфлюсово заваряване на вътрешни шевове I 94
пловдфлюсово заваряване на дебел ламарини S 761
пловдфлюсово заваряване на тънки ламарини T 95
пловдфлюсово заваряване на ъглови съединения F 59
пловдфлюсово заваряване с два тела T 291, T 329
пловдфлюсово заваряване с два успоредни тела P 8
пловдфлюсово заваряване с две последователни дъги T 23, S 85
пловдфлюсово заваряване с постоянен ток D 21
пловдфлюсово заваряване с променлив ток S 733
пловдфлюсово заваряване с три тела T 135
пловдфлюсово заваряване с тънък тел F 90
пловдфлюсово заваряване чрез електронитоване S 741
пловдфлюсово наваряване S 745
пловдфлюсово наваряване на твърди сплави H 40, S 740
пловдфлюсово наваряване с лентов електрод S 767
пловдшевова лункатина U 46
пловжар при заваряване V 293
пловжар при рязане C 560
пловпозиционер P 206
пловпозиционер с наклоняема маса T 158
пловпоказатели на електрода E 56
пловпоказатели на заваръчния шев W 103
пловпоказатели на заваряемостта W 44, W 43
пловпокриване на междина B 173
пловпокриващ слой C 462
пловпокрытие C 201
пловполагане на заваръчната ивица B 76
пловпозен излаз на раното W 478
пловпозно пространство на електроспротивителна заваръчна машина T 136
пловполеване на пръски A 65
пловположение „ладийка“ G 226
пловположение на горелката T 205
пловположение на дъгата A 318
пловположение на електрическата дъга A 318
пловположение на електрода E 132
пловположение на заваръчната вана W 642
пловположение на заваръчната глава W 330
пловположение на заваръчната горелка P 207
пловполуавтомат S 58
пловполуавтомат за електродегрового заваряване в защитна газова среда S 62/3
пловполуавтомат за заваряване с три електрода T 113
пловполуавтомат за МИГ-заваряване S 60
пловполуавтомат за пловдфлюсово заваряване S 67
пловполуавтомат за CO₂-заваряване C 423, M 230

полуавтомат за челно електроспротивително заваряване със затопляване S 59
 полуавтоматична заваръчна машина (уредба) S 70
 полуавтоматична машина за челно заваряване S 55
 полуавтоматична уредба за МИГ-заваряване S 69
 полуавтоматично електродъгово заваряване S 53
 полуавтоматично електродъгово заваряване с открита дъга O 16
 полуавтоматично електродъгово наваряване с открита дъга O 15
 полуавтоматично заваряване S 71
 полуавтоматично заваряване в защитна газова среда S 61
 полуавтоматично МИГ-заваряване S 64
 полуавтоматично подфлюсово заваряване S 66
 полуавтоматично CO₂-заваряване S 57
 полумеханизирано заваряване S 77
 полупроводников инжекционен лазер S 73
 полупроводников лазер S 74
 полуспокоен S 76
 полуспокойна стана B 23
 полутаващо положение S 78
 получавам електрически пробив A 306
 получаване на ацетилени A 25
 получаване на електрически пробив A 307
 получаване на кислород O 144
 получаване на метала на шева P 319
 получаване на пръскане O 43
 получен при ударно заваряване P 37
 полу V-образен шев S 203
 полу V-образен шев без междина C 175
 полу V-образен шев с междина O 30
 полу V-образно скосяване S 198
 полу V-образно съединение S 199
 полу V-образно съединение без междина C 174
 полу V-образно съединение с междина P 29
 полу V-образно съединение с подложка S 685
 полу Y-образен ъглов шев S 201
 полу Y-образен ъглов шев с междина O 31
 полу Y-образно ъглово съединение S 205
 поляриност на електрода E 131
 помеднена електродна пръчка C 379
 помеднена повърхност C 380
 помеднен доълнителен тел C 390
 помеднен електрод C 374
 помеднен заваръчен тел C 375
 помеднен тел C 373
 помешение за заваряване W 436
 понижаване на заваръчния електрод R 45
 понижаване скоростта на заваряване D 33

поплавков клапан F 217
 поправки чрез заваряване W 651
 поправки чрез заваряване W 652
 пора в заваръчния шев W 634
 пора с продълговата форма E 250
 портална заваръчна машина G 7
 портална заваръчна машина за заваряване на двустранни ъглови шевове T 299
 портална заваръчна уредба G 5
 портална машина за газопламенно рязане G 3
 портална уредба G 4
 портативен апарат за подфлюсово заваряване P 199
 портативен ацетиленов генератор P 195
 портативна машина за ацетиленокислородно рязане P 198
 портативна машина за газокислородно рязане P 197
 портативна машина за електродъгово заваряване P 196
 порция от термитна смес W 409
 поръзен вложен метал P 192
 поръзен заваръчен шев F 29
 поръзен метал на шева P 192
 поръзна маса P 193
 поръзна шлага P 194
 поръзност в корена на шева R 197
 поръзност между слоевете I 131
 поръзност на заваръчния шев W 635
 последваща механична обработка A 86
 последваща обработка P 216
 последваща термообработка P 212
 последваща термообработка за снемане на напрежението P 218
 последващи слоеве S 772
 последващо газообразуване (газоотделяне) A 85
 последващо нагряване P 209
 последващо отгряване S 771
 последен слой C 462
 последен шев C 189
 последователно многоточково заваряване S 671
 последователност на ВИГ-заваряването G 155
 последователност на газопламенното рязане F 130
 последователност на заваряване W 441, W 439
 последователност на изпълнение на заваръчни ивици W 69
 последователност на изпълнение на заваръчни операции W 441
 последователност на изпълнение на заваръчни слоеве S 84
 последователност на изпълнение на заваръчни шевове W 659
 последователност на изпълнение на слоеве L 85
 последователност на рязане C 584
 последователност от заваръчни точки S 774

послойно заваряване L 86
 посока на валцоване D 123
 посока на движение T 254
 посока на духане на [електрическата] дъга D 118
 посока на заваръчния шев W 112
 посока на заваряване W 265
 посока на отклонение на [електрическата] дъга D 119
 посока на пренесване T 254
 посока на рязане D 121
 посока на силовите линии D 122
 посока на среза D 120
 постоянен заваръчен ток D 25
 постоянно заваръчно напрежение D 29
 постояннотокова [електрическата] дъга D 6
 постояннотокова заваръчна дъга D 24
 постояннотоков заваръчен генератор D 26
 постояннотоков източник D 17
 постояннотоков източник с твърда [външна] характеристика C 290
 постояннотоково ВИГ-заваряване I 71
 потенциал на [електрическата] дъга A 319
 поток от аргон A 426
 поток от защитен газ S 122
 поток от плазмен газ P 117
 поток от режещ кислород C 578
 поток от транспортиращ газ C 57
 потребление на аргон A 425
 потребление на газ G 23
 потребление на горивен газ F 320
 потребление на заваръчен тел W 507
 потребление на заваръчен флюс W 302
 потребление на кислород O 116
 потребление на тел W 726
 потребление на хелий H 121
 потребност от аргон A 436
 потребност от електрически ток C 533
 потребност от електроди E 137
 потребност от заваръчен ток W 252
 потребност от инертен газ I 56
 потребност от кислород O 126
 потребявана мощност на [електрическата] дъга A 321
 потребявана мощност при заваряване W 281
 почиствам от окалина D 62
 почиствам от шлага D 67
 почистване на електрода E 59
 почистване на заварения детайл V 548
 почистване на заваръчния шев W 85
 почистване на [заваръчния] шев от шлага C 124
 почистване на изстъците F 195
 почистване на пръските R 68
 почистване от окалина D 63
 почистване от шлаката D 68, S 330
 почистване преди спояване P 278

почистване след заваряване P 215
 почистване след спояване P 213
 почистване с телена четка W 724
 почистване със стоманени стружки S 651
 почистваща маса P 404
 почистващ ефект C 162
 почистващо действие C 162
 почистващо действие на [електрическата] дъга A 242
 поялна лампа G 16, S 407, S 425
 поялна паста S 413
 поялна течност S 401
 поялна тръба B 111
 пояльник S 403, S 424, S 428
 пояльник за спояване с ацетиленов пламък A 36
 поялни клещи S 423
 пояльник, нагряван с газов пламък G 116
 пояльник със заострен край S 405
 поясен шев [на T-образна греда] G 193
 пояс на релса W 28
 права поляриност S 672
 права ръкохватка S 667
 прав електрододържач S 667
 правила за заваряване W 438, W 338
 прав край S 568
 право за заваряване W 400
 праволинеен срез S 668
 праволинеен шев S 677
 праволинейно газоокислородно рязане S 669
 правоъгълнокоординатна машина S 511
 правоъгълнокоординатна машина за газокислородно рязане C 510
 праг на напояване на лезера L 69
 практика на електродъговото заваряване E 239
 практика на наваряването на твърди сплави H 30
 практика на подфлюсовото заваряване P 248
 прах за запалване I 3
 прахова металургия P 235
 прахообразен припой P 228
 прахообразен флюс F 263
 превключвател на поляриността P 178
 прегаран B 219
 прегаряне B 220
 прегорен [заваръчен] шев B 203
 прегряване на заваръчната вана O 66
 прегряване на заваръчния шев O 65
 прегряване на метала на шева W 591
 пред вакуум P 307
 предварителна термообработка P 308/9
 предварително изсушаване P 259
 предварително нагряване P 260
 предварително прихващане T 2
 преден ход F 295
 предна гранична зона на заваръчната вана F 317
 предотвратяване на обратен удар на пламъка F 168
 предпазване на заваръчната вана от изтичане S 779
 предпазващ от полевпването на пръски A 214

- предпазен външен [на заваръчна горелка] W 202
предпазен щит E 316, S 4
предпазна дреха от кожа L 96
предпазна капачка на бутилка C 602
прекъсване в прилагане на налягането P 286
прекъсване на [електрическата] дъга A 270, A 287, B 171
прекъсване на заваръчния ток S 99, C 547, E 261
прекъсване на заваряването S 663
прекъсване на тока C 534
прекъсвания на заваръчния шев W 113
прекъсната заваръчна ивица D 126
прекъснат заваръчен шев I 111
прекъснато ролково [електросъпротивително] заваряване S 662
прекъснат челен шев I 108
прекъснат шев, получен при ръчно заваряване M 72
прекъснат ъглов шев I 109
преливна кокила (форма) R 223
прелял метал на шева O 68
премахване на шлаката S 330
преместване напречно на шева W 23
преместване в процеса на заваряване W 157
преместване на [електрическата] дъга A 303
преместване на електрода E 82
преместване на заваръчната глава M 296
преместване на заваръчния електрод M 295
преминаване на електродния метал в шева M 186
преминаване на заваръчен ток P 19
преминаване на силиций S 182
преминаваща плазмена [електрическа] дъга T 238
пренасяне на допълнителния метал T 230, W 607
пренасяне на заваръчен ток T 245
пренасяне на капки през [електрическата] дъга T 229
пренасяне на материала (метала) M 112
пренасяне на метала без къси съединения N 55
пренасяне на метала без пръскообразуване S 466
пренасяне на метала на калки G 199, M 167
пренасяне на метала на шева T 232
пренасяне на метала посредством къси съединения S 156
пренасяне на метала през заваръчната дъга M 194
пренасяне на метала при заваряване M 196
пренасяне на стопения метал през [електрическата] дъга T 231
пренасяне на ток S 540
пренасяния в секунда T 239
пренасящ газ C 56
преносим апарат за подфлюсово заваряване P 199
преносима машина за ацетиленокислородно рязане P 198
преносима машина за газокислородно рязане P 197
преносима машина за електродъгово заваряване P 196
преносим ацетиленов генератор P 195
преобразувател за електродъгово заваряване A 378
преобразувател с твърда [външна] характеристика D 12
преодоляване магнитното духане C 448
преса за високочестотно заваряване H 167
преса за запечатване чрез нагриване H 84
преса за обмиване на електроди E 60
преса за точково заваряване P 281
преса за точково и релефно заваряване P 280
пресиятане на шев W 77
пресиятане на ъглов [заваръчен] шев C 4
пресиятане на якостта S 688
пресован електрод E 309
претопляване с електронен лъч E 192
претопляване с плазмена струя P 122
преустановяване на заваряването W 370
преходна зона D 106
преходна зона на заваръчния шев W 532
преходна муфта R 40
преходна повърхност между слоевете B 67
преходна температура T 244
преходна температура при пробата на Шарпи C 113
преходно съпротивление E 67, I 99
прецизен срез, получен при газопламъчно рязане P 255
прецизно ВИГ-заваряване P 252
прецизно газопламъчно рязане P 250
прецизно заварено съединение P 254
прецизно заваряване P 257
прецизно МИГ-заваряване P 251
прибавка за затопяване F 181
прибавка за обработка A 116
прибавка за сбиране U 101
прибавка за свиване S 163
прибавка за свиването на метала на шева W 596
прибавяне на втвърдител H 22
прибавяне на допълнителен материал (метал) F 49
прибавяне на железен прах I 137
прибавяне на кислород O 115
прибавяне на флюс F 231
прибор за изпитване на заваръчни шевове W 684
прибор за регулиране нивото на заваръчната вана W 632
прибор за ултразвуков контрол U 25
приваряване W 694
приваряване T 139
приваряване на шпилки S 725
приваряване на шпилки в защитна газова среда S 119
приваряване на шпилки по метода на Филипс P 43
приваряване на шпилки по метода Сик-Арк S 597
пригоден за заваряване S 775
пригодност за вибрационно заваряване V 48
пригодност за заваряване W 213
пригодност за спояване S 376
прилагане на заваряващото налягане A 216
прилепваща шлака F 100
прилепен P 20
приложение в монтажни условия F 31
приложение на заваряването A 405, W 500
приложение на подфлюсовото заваряване P 247
приложението на електродшлакото заваряване E 239
принадлежности за електрозаваряване E 37
принадлежности за заваряване W 184, W 393
принадлежности за рязане S 573, C 588
принадлежности за спояване S 390, S 431
принадлежности за спояване с твърд припой B 158
припой S 375, S 392
припой във вид на лента B 24, S 433
припой във вид на пръчка B 42
припой във вид на тел S 436
припой от ново сребро C 192
припокриване O 67
приполяване S 435
природа на дефекта N 5
природа на пламъка F 148
приспособление за автоматично заваряване A 580
приспособление за аргондъгово заваряване A 410
приспособление за ВИГ-заваряване A 410
приспособление за електродъгово заваряване J 6
приспособление за електроннолъчево заваряване E 207
приспособление за електросъпротивително заваряване R 124
приспособление за заваряване W 297
приспособление за заваряване на изделието W 756
приспособление за заваряване на кръгови шевове J 7
приспособление за заваряване на надлъжни шевове L 156, L 152
приспособление за закрепване с ръчно затягане H 8
приспособление за индукционно заваряване I 40
приспособление за подаване на карбид C 21
приспособление за подфлюсово заваряване N 9
приспособление за прихващане T 12
приспособление за ръчно електродъгово заваряване J 8
приспособление за спояване S 400
приспособление за точково ВИГ-заваряване C 143
притискаща пружина за заваряване W 415
притискаща ролка P 291
притискаща челност C 157
прихващан T 1
прихващане T 4
прихващане на краищата T 5
прихващане преди заваряване P 310
прихващащ заваръчен шев T 10
прихващащи шевове, изпълнени чрез газо-пламъчно заваряване T 14
проба за ВИГ-заваряване G 157
проба за изпитване пригодността към спояване с твърд припой B 137
проба за определяне скоростта на стопляване B 213
проба на Ван дер Вин за крехко разрушаване V 8
проба на Джониини J 35
проба на заваряемост W 47
проба на Изод V 60
проба на Кинцел K 11
проба на Комерел B 70
проба на крехко разрушаване B 181
проба на образувание на лункатини W 98
проба на Робертсон R 160
проба на спояване с твърд припой B 146
проба на споеност с твърд припой B 137
проба на Шнадт S 15
проба от шлака S 333
проба с наваряване на ивица B 71
проба с наваряване на ивица по метода ВИГ C 124
проба с падаща тежест D 191
проба с управлявано топлоотвеждане C 527
проба CTS C 527
пробиване на отвори с волфрамов нетолящ се електрод в защитна среда от инертен газ G 140
пробиване на отвори с кислородно копие O 134
пробиване на отвори с кислороднофлюсово копие P 233
пробивно напрежение A 308
пробика на изпускателния отвор [на тигела за термит] T 32
пробно индукционно спояване с твърд припой I 38
пробно рязане C 590
провар P 30
провар на корена R 189
провар на корена на заваръчния шев F 369
провар на основния метал P 12
проваряван M 145
проваряване M 143
проваряване на корена R 189
проваряване на корена на заваръчния шев F 369
проваряване на основния метал P 12
проверка на начина за заваряване P 311
проводимост на основния метал B 44
програм за създаване на лазер L 39
програм на заваряване W 421
програмирано електросъпротивително заваряване S 84
програмно заваряване P 331
програмно управление P 328

продукт от изгаряне С 263
 продухавщ газ Р 403
 продълговат релеф Е 251
 продължително заваряване
 L 157
 продължителност на
 включване D 214
 продължителност на
 включване при заваря-
 ване W 267
 продължителност на горене
 на [електрическата] дъга
 A 236, A 265, A 354
 продължителност на
 заваръчния цикъл W 157
 продължителност на
 заваряването W 116,
 W 479
 продължителност на
 затопяването F 188
 продължителност на изпъл-
 нение на прихващащите
 шевове T 17
 продължителност на кон-
 такт T 160
 продължителност на късото
 съединение S 153
 продължителност на лазер-
 ния импулс L 60
 продължителност на на-
 гриване при заваряване
 W 175
 продължителност на
 окончателното заваряване
 F 96
 продължителност на от-
 гриване A 203
 продължителност на
 охлаждане C 118, C 351
 продължителност на
 подгриване P 267, P 268,
 P 273
 продължителност на
 последващото нагриване
 P 211
 продължителност на
 прихващането T 7
 продължителност на проти-
 чане на заваръчен ток
 W 253
 продължителност на
 пулверизиране S 548
 продължителност на ръчно-
 то заваряване M 93
 продължителност на рязане
 C 591
 продължителност на сбива-
 нето F 280, U 112
 продължителност на сбива-
 нето под ток U 109
 продължителност на цикъла
 D 213
 проект на заваряване W 422
 проектна форма на шева
 W 110
 производител на електроди
 E 122
 производител на тел W 743
 производителност на за-
 варяване W 270, W 420
 производителност на рязане
 C 581
 производителност на
 стопяване на [електри-
 ческата] дъга A 266
 производствена мощност
 на заваряването W 214
 производствен метод на
 заваряване W 127
 производство [в заводски
 условия] на конструкции
 чрез електродегово
 заваряване A 381
 производство на ацетилен
 A 25, P 316
 производство на газ G 41
 производство на електроди
 E 121, P 318
 производство на заваръчни
 електроди W 277

производство на заваръчно
 обзавеждане W 289
 производство на кислород
 O 144
 производство на конструк-
 ции чрез CO₂-заваряване
 C 470
 производство на тръбен тел
 с флюсов пълнеж P 244
 производство на тръби
 с голям диаметър M 96
 проковаване H 1
 проковаване в горещо съ-
 стояние H 268
 проковаване на заваръчен
 шев H 3
 проковаване на заваръчен
 шев в горещо състояние
 H 2
 пролъчван P 1
 променлив заваръчен ток
 A 58
 променливотокова [електри-
 ческа] дъга A 4
 променливотоков електрод
 A 14
 променливотоков заваръчен
 източник A 60
 променливотоков източник
 за електродегово заваря-
 ване A 5
 променливотоков източник
 за заваряване A 60
 променлив ток с висока
 честота H 146
 промишлена честота I 43
 промишлено заваряване
 I 44, P 322
 промишлено приложение
 на лазерното заваряване
 P 315
 промишлено спояване P 320
 промишленост, използва-
 ща ацетиленокислородно
 заваряване C 170
 пропанова бутилка P 349
 пропанова горелка P 352
 пропанов пламък P 350
 пропановъдушна смес
 P 348
 пропанокислороден пламък
 O 165
 пропанокислородно заваря-
 ване O 166
 пропанокислородно рязане
 F 134, O 164
 пропорция на смесването
 M 262
 прорез K 2
 прорезен заваръчен шев
 S 342
 пространствено положение
 на заваръчния шев W 636
 пространствено положе-
 ние на заваряване W 410
 пространствено положение
 на ъглов шев F 57
 противоположаш електрод
 B 11, L 169
 противопожарна защита
 при заваряване W 294
 противопожарна защита при
 рязане C 561
 протичане на заваръчен ток
 P 19, W 239
 протичане на метал от об-
 ратната страна на шева
 W 63
 протичаща заваръчна зана
 S 6
 профил на [заваръчния] шев
 W 639
 процес на ВИГ-заваряване
 G 154
 процес на ВИГ-рязане I 62
 процес на възбуждане S 618
 процес на газопламъчно
 заваряване C 174
 процес на газопламъчно
 рязане F 127

процес на горене P 313
 процес на електродегово
 заваряване A 388
 процес на електродегово
 заваряване с въгленов
 електрод C 38
 процес на електрошлаково
 заваряване E 226
 процес на заваряване C 452,
 W 392
 процес на заваряване
 с прихващане T 13
 процес на затопяване F 180
 процес на импулснодегово
 ВИГ-заваряване P 372
 процес на лазерно заваря-
 ване L 75
 процес на МИГ-заваряване
 G 77
 процес на наваряване B 194
 процес на плазменоедегово
 заваряване P 199
 процес на плазмено рязане
 P 107
 процес на пулверизиране
 S 551
 процес на рязане C 572
 процес на сбиване U 106
 процес на спояване с твърд
 припой B 157
 процес на студенопресово
 заваряване C 239
 процес на съединяване J 21
 процес на ултразвуково за-
 варяване U 36
 проявяване на дефекти
 F 216
 пръскане O 43, S 462, S 464
 пръски от волфрам T 283
 пръски от метал S 469
 пръски от шлага S 335
 пръски при заваряване
 W 454
 пръски при лазерно заваря-
 ване L 81
 пръстен на гърлото на
 бутилка C 604
 пръстенообразен релеф
 R 150
 пръстенообразен челен
 [заваръчен] шев C 140
 пръстенообразна горелка
 R 153
 пръстенообразна дюза
 A 207, R 152
 пръстенообразна [заваръ-
 чна] подложка B 13
 пръстенообразна издатина
 за релефно заваряване
 R 150
 пръчка за ацетиленокисло-
 родно заваряване O 105
 пръчка за наваряване S 804
 пръчка за наваряване на
 твърди сплави H 31
 пръчка от активно веществ-
 во за лазер L 62
 пръчка от алуминиев твърд
 припой A 155
 пръчка от твърд припой
 B 164
 пръчковиден електрод B 29
 пръчковиден припой B 42
 пряко регулиране E 303
 пукнатина C 481
 пукнатина в заваръчния шев
 W 95
 пукнатина в зоната на тер-
 мично влияние H 47
 пукнатина в корена на шева
 R 183
 пукнатина в кореновия слой
 R 195
 пукнатина в кратера C 500
 пукнатина в кратера на края
 на шева W 149
 пукнатина в метала на шева
 W 563
 пукнатина в основния метал
 B 45

пукнатина в центъра на ше-
 ва C 88
 пукнатина, възникваща при
 свиване S 165
 пукнатина, дължаща се на
 вътрешни напрежения
 S 695
 пукнатинообразуване C 483
 пулверизация S 564
 пулверизиране на керами-
 чни материали S 550
 пулверизиране на метал
 M 185, M 279
 пулверизиране на прахооб-
 разен материал P 239
 пулверизиране под наля-
 гане P 292
 пулверизиране с елек-
 тронен лъч E 195
 пулверизиран материал
 S 549
 пулверизиран метал S 544
 пулсиращ лазер P 379
 пулсиращо подаване на
 енергия P 377
 пулсиращ рубинов лазер
 P 390
 пулсиращ ток P 375
 пулт за управление C 339
 пулт за управление на за-
 варяването W 229
 пулт за управление на маши-
 ната за газокислородно
 рязане C 569
 пускане на заваръчния ток
 A 218, S 622, S 628
 пуш-пулна система за пода-
 ване на тела P 409
 пълен провар P 40
 пълене C 508
 пълнопроварен заваръчен
 шев C 271, C 274
 пълнопроварен точков шев
 C 272
 пълнопроварен челен шев
 C 273
 пълно проваряване P 40
 пълно съпротивление на
 [електрическата] дъга
 A 280
 първи слой F 101
 път на заваръчния ток P 23
 път на заваряване W 437

P

работа в импулсен режим
 P 392
 работа на лазера L 54
 работа на лазера M 100
 работа по газопламъчно
 заваряване G 178
 работа по газопламъчно
 рязане F 135
 работа по електродегово
 заваряване A 397
 работа по заваряване W 525
 работа по наваряване B 195
 работа по наваряване на
 твърди сплави H 28
 работа по прихващане T 6
 работа по рязане C 595
 работа по спояване S 410
 работа по спояване с твърд
 припой B 155
 работа по създаване на ла-
 зер L 40
 работен ход на електрода
 E 146
 работен цикъл на машината
 за точково заваряване
 S 530
 работилница за газопламъ-
 чно заваряване G 175
 работилница за газопламъ-
 чно рязане F 131
 работилница за горещо
 заваряване H 276
 работилница за заваряване
 A 390, W 664

- работилница за ремонтно заваряване J 11
 работна повърхност на електрода E 85, E 88
 работна точка O 40
 работник, изпълняващ заваряване на пластмаси P 149
 работник, изпълняващ приваряване на шпилки S 272
 работник, изпълняващ спояване S 384
 работно налягане W 758
 работно налягане на ацетилен W 759
 работно налягане на горивния газ W 760
 работно налягане на кислорода O 154
 работно напрежение на [електрическата] дъга A 284, T 262
 работно състояние на [електрическата] дъга A 244
 работоспособност на заварчика W 148
 равнина на заваряване W 402
 равновесие на плазмата P 104
 равномерен заваръчен шев E 275
 равномерен провар E 274
 равномерен шев R 53
 равномерно покриваща шлака U 69
 радиация на [електрическата] дъга A 324
 радиографски контрол R 2
 радиус на закръглеността при подготовка на краищата G 244
 радиус на стълба на [електрическата] дъга R 4
 разбъркване на заваръчната (металната) вана M 281
 развитие на пукнатина C 495
 развоен отдел по заваряване W 430
 разделяна повърхност между слоевете B 67
 разделян S 92
 разлагане на ацетилен A 32
 разливаемост на флюса W 713
 разлика в дебелините D 96
 разлика в дебелините на ламарината (листове) D 94
 разлика в структурата D 95
 разлика в твърдостта D 93
 размер на газовата дюза G 87
 размер на дюзата T 170
 размер на електрода E 81, E 140
 размер на заварения елемент W 555
 размер на заваръчната вана W 643
 размер на заваръчната ивица W 68
 размер на заваръчния пламък S 294
 размер на заваръчния шев W 667
 размер на ивицата B 63
 размер на капката D 188
 размер на карбидното зърно S 289
 размер на металната вана S 292
 размер на пламъка F 151
 размер на рельефа S 291
 размер на тигела S 290
 размер на точковия шев S 524
- размер на фокусното петно S 13, S 518
 размер на ядрото [на заваръчна точка] N 93
 размесване на шлаката S 306
 размесване в шлаковата вана S 302
 разнородно съединение M 259
 разположение на електродите A 453
 разположение на заваръчните точки L 139
 разположение на заваръчните шевове D 128
 разположение на рельефите A 452
 разположение на слоевете [в заваръчния шев] A 451
 разположение на шевове W 196
 разпращане на катода C 78
 разпределение на газа G 30
 разпределение на твърдостта C 450
 разпределение на топлината D 134
 разпределение на топлината при заваряване V 323
 разпределителен газопровод G 31
 разпространение на лукатината C 495
 разпространение на топлината M 63
 разпърскване S 564
 разпърскване на метал M 185, M 279
 разработване на допълнителен материал за заваряване W 158
 разработване на заваръчно обвезждане W 286
 разработване на лазер L 38
 разработване на флюс F 248
 разрез K 2
 разрешение за заваряване W 400
 разрушаване в зоната на терично влияние H 50
 разрушаване, дължащо се на умора на материала F 5
 разрушаване на метала на шева W 573
 разстояние между горелката и резача T 207
 разстояние между дюзата и изделието T 171
 разстояние между дюзата и ламарината N 88
 разстояние между електрода и изделието E 165
 разстояние между електродите E 141
 разстояние между заваряваните краища S 461
 разстояние между контактните челюсти D 91
 разстояние между края на електрода и ламарината E 150
 разстояние между рамената V 11
 разстояние между точките S 519
 разстояние между хоботите V 11
 разстояние между челюстите преди заваряване I 79
 разстояние между челюстите след заваряване F 75
 разстояние от горелката T 206
 разстояние от дъгата A 263
 разстояние от дюзата N 84
 разстояние от електрическата дъга A 263
 разстояние от краищата E 2
 разстояние от пламъка F 136
- разстоянието между контактната дюза и изделието C 327
 разтворен ацетилен B 123
 разтворимост на водорода H 293
 разтворител S 363
 разворител на ацетилен A S 456
 разворител на лепило S 457
 развор на оцветител O 216
 разтопявам M 144
 разходи за заваряване W 153
 разход на аргон A 423, A 425
 разход на ацетилен C 316
 разход на въглероден двуокис C 210, C 218
 разход на газ F 220, G 23, G 38
 разход на горивен газ F 320
 разход на електроден тел E 158
 разход на електроди E 64
 разход на заваръчен тел W 507
 разход на заваръчен флюс W 302
 разход на кислород O 116
 разход на режещ кислород C 575
 разход на тел W 726
 разход на транспортиращ газ C 317
 разход на хелий C 318, H 121
 разходомер F 219, G 37, R 21
 разходомер за аргон A 422
 разходомер за защитен газ S 125
 разцепен електрод E 289
 рано B 120, W 147, W 295
 рано за окачване на заваръчна глава W 204
 рампа за ацетиленови бутилки A 28
 рампа за бутилки C 608
 рандеман на електрода M 187, W 594
 реализация на заваряването W 649
 регенерирам R 33
 регенериране R 34
 регенериране на флюса F 264
 регулатор за горивен газ C 260
 регулатор за изравняване на налягането B 22
 регулатор на времето на заваряване W 93, W 482
 регулатор на заваръчния ток W 235/6
 регулатор на налягането P 290
 регулатор на налягането на газа G 94, G 100
 регулатор на напрежението на [електрическата] дъга A 363
 регулатор на разхода на защитен газ S 124
 регулатор на скоростта на преместване T 261
 регулиране дължината на [електрическата] дъга A 291
 регулиране на времето на горене на [електрическата] дъга A 355
 регулиране на времето на заваряване W 480
 регулиране на [електрическата] дъга A 248
 регулиране на заваръчна машина S 91
 регулиране на заваръчната вана P 367
 регулиране на заваръчната глава A 82
 регулиране на заваръчния ток A 83, R 54, W 444
- регулиране на заваръчното напрежение R 55
 регулиране на налягането P 289
 регулиране на пламъка A 81, F 114
 регулиране на подаването F 13
 регулиране на подфлюсовото заваряване S 754
 регулиране на провара C 343
 регулиране на продължителността на горение на [електрическата] дъга A 355
 регулиране на тока C 537
 регулиране нивото на заваръчната вана W 631
 регулиране повишаването и понижаването на тока U 114
 регулиране положението на горелката по височина T 201
 регулиране процеса на заваряване W 418
 регулиране скоростта на заваряване W 458
 регулиране скоростта на подаване на електрода E 96
 регулиране скоростта на подаване на тела W 737
 регулиращ винт R 56
 редица от заваръчни точки S 86
 редуктор за горивен газ C 260
 редуктор на налягането P 287
 редуктор на налягането на газа G 94
 редуктор на налягането на кислорода O 146
 редуктор на налягането на пропана P 351
 редуциращ муфта R 40
 редуциращ газ R 39
 редуциращ заваръчен пламък R 43
 редуциращ защитен газ R 41
 редуциращ пламък R 44
 редуцир вентил P 288, R 42
 режа с газопламъчна горелка G 26
 режеща газова смес C 564
 режеща глава C 565
 режеща горелка C 593
 режеща [електрическа] дъга C 552, F 47
 режеща приставка C 554
 режеща струя C 567
 режещ газ C 563
 режещ кислород C 574
 режещ пламък C 562
 режим на електроннолъчевото заваряване E 209
 режим на отгряване A 202
 режим на спояване S 412
 резач C 593, T 188
 резач на машина за газопламъчно рязане M 5
 резач с водно охлаждане W 8
 резач с две газови струи D 200
 рекристаллизационно заваряване R 36
 рекристаллизация на основния метал P 13
 реле за регулиране на времето на заваряване W 481
 реле на заваръчния ток W 250
 рельеф P 333
 рельефно заварен P 337

релефно електросъпротивително заваряване P 340, R 89
 рельефно заваряване
 съпътнообразни рельефи R 151
 рельеф с продълговата форма E 251
 релсов апарат T 224
 релсов апарат за електродно заваряване S 215
 релсов апарат за електрошлаково заваряване T 223
 ремонтiram чрез заваряване R 70, W 651
 ремонтiram чрез заваряване W 652
 ремонтно електроннолъчево заваряване R 69
 ремонтно заваряване M 35, R 71
 ремонтно подфлюсово заваряване S 744
 рентгенограма на заваръчния шев R 3, W 647
 рентгенография на заваръчния шев W 648
 рентгенографска дефектоскопия X 3
 рентгенографски контрол G 2, X 3
 рентгенографски контрол на заваръчни шевове X 9
 рентгенографско качество X 6
 респиратор R 133
 рецептура на обмязката C 205
 рибени очи F 102
 род на дефекта N 5
 род на заваръчния ток T 341
 род на тока T 334
 ролка със заваръчен тел C 334
 ролков електрод W 714/5
 ролково електросъпротивително заваряване S 27
 ролково заваряване S 31
 ролково заваряване върху неподвижен дорник T 256
 ролково заваряване върху подвижен дорник T 258
 ролково заваряване на фолии F 273
 ролково заваряване с припокриване L 10
 ролково заваряване със смачкване на краищата M 106
 ротаметър F 219, G 37, R 21
 ротаметър за аргон A 422
 ротаметър за защитен газ S 125
 ротационен електрод R 208
 ротационен заваръчен преобразувател R 209
 ротационен позиционер R 214, P 205, T 289
 ротационен преобразувател R 207
 ротационна заваръчна машина R 210
 рубин R 218
 рубинова пръчка R 222
 рубинов кристал R 219
 рубинов лазер R 220
 рубинов лазер R 221
 руднокисела обмязка A 44
 руднокисел електрод A 45
 рутилова обмязка R 228
 рутилов електрод A 48, R 227
 ръб на електрода E 5
 ръб на изделието W 757
 ръб на корена R 186
 ръб на скосения край G 239
 ръб на среза S 545
 ръб на шва S 23
 ръкавици на заварчик W 618

ръкавици с високи маншети G 180
 ръкохватка E 110
 ръкохватка за електрода за рязане C 558
 ръкохватка за метален електрод M 173
 ръкохватка за подводно заваряване E 111
 ръкохватка на горелка M 7
 ръкохватка на пистолет G 256
 ръчен пистолет M 66
 ръчен пистолет за електродно заваряване P 175
 ръчен предпазен щит A 383
 ръчен резак M 56, M 86
 ръчна горелка M 86
 ръчна заваръчна горелка M 94
 ръчни заваръчни операции M 78
 ръчни заваръчни клещи H 14/5
 ръчни клещи за точково заваряване H 9
 ръчно атомоводородно заваряване M 46
 ръчно ВИГ-заваряване M 64, M 85
 ръчно ВИГ-рязане M 69
 ръчно газокислородно заваряване M 65
 ръчно газокислородно рязане H 6
 ръчно електродъгово заваряване M 43, M 57
 ръчно електродъгово заваряване в защитна среда от инертен газ M 68
 ръчно електродъгово заваряване с електроди M 59
 ръчно електродъгово заваряване с метален електрод M 75
 ръчно електродъгово заваряване с обмязани електроди M 17, M 48
 ръчно електрошлаково заваряване M 60
 ръчно заварен W 122
 ръчно заварен по метода ВИГ M 73
 ръчно заварен с ацетиленокислородна горелка M 74
 ръчно заваряване H 12
 ръчно заваряване във вертикално положение V 22
 ръчно заваряване по метода МИГ M 67
 ръчно наварен метал M 84
 ръчно плазмено рязане M 79
 ръчно подфлюсово заваряване M 81
 ръчно рязане M 54
 ръчно СО₂-заваряване M 50
 ръчно спояване с мек припой H 11
 ръчно точково заваряване с пистолет P 177
 рязане S 94
 рязане в нагрятото състояние H 261
 рязане на кръгове C 134
 рязане на метален лом S 17
 рязане на метали S 95
 рязане на метални отпадъци (скрап) с голяма дебелина H 110
 рязане на чугун C 62
 рязане под вода U 57
 рязане под ъъл от 45° M 254
 рязане по метода Цинокс P 226
 рязане по окръжност C 134
 рязане с водородокислороден пламък O 157

рязане с въгленова дъга, горяща пред струя от режещ кислород E 271
 рязане с електронен лъч E 186
 рязане с кислородно копие O 134
 рязане с лазерен лъч L 37
 рязане с плазмена дъга P 79
 рязане с подгряващ пламък от светилнен газ и кислород F 133
 рязане със смес от природен газ и кислород O 162
 рязане чрез взрив E 299
 рязане чрез стопяване F 370
 рязко повишаване на налягането P 293

C

самоакаляваща се стомана A 104, S 52
 самоотделяща се шлага S 49
 самопроизволно излъчване S 509
 саморегулиране I 120, S 47
 саморегулиране на [електрическата] дъга A 329, S 48
 саморегулираща се [електрическа] дъга S 44
 саморегулираща се заваръчна дъга S 46
 самоходна количка T 255
 сбиван U 100
 сбиване U 108
 светилнен газ C 155
 светилнен импулс F 194
 светилнен лъч B 86
 светлинна вълна L 119
 светлинна енергия L 116
 светлинно излъчване L 118
 свиване в резултат на заваряването W 447
 свиване на заваръчния шев W 665
 свиване на метала на шева W 595
 свистяща [електрическа] дъга H 229
 свита плазмена дъга P 126
 свободен излаз P 334
 свободен излаз на електрода E 87
 свободен излаз на тела W 731
 свободен от пукнатини C 484
 свойства на [електрическата] дъга A 323
 свойства на заваръчния шев W 72
 свойства на метала на шева W 593
 свързване на електрода C 287
 свързване на електрода към положителния полюс R 140
 сгъстен въздух C 278
 сгъстен газ C 280
 сгъстен кислород C 282
 сдвоена [електрическа] дъга D 196
 сдвоен електрод C 179, C 275/6
 секач C 121
 селективно спояване с твърд припой S 42
 селенов токоизправител S 43
 серен отпечатък B 59
 серийно многоточково електросъпротивително заваряване S 87
 серийно многоточково заваряване S 671

серия от електроди E 119
 сечение в мястото на пона (разрушаването) F 299
 сечение на заваръчния кабел W 212
 сечение на тела W 727
 сив чугун G 229
 СИГМА заваряване S 176
 сигурност на заварената конструкция W 554
 сигурност срещу обратен удар на пламъка F 170
 сила на адхезия A 71
 сила на допълнителното сбиване P 219
 сила на залепване A 71
 сила на магнитно духане M 28
 сила на притискане на електродите E 97, W 303, W 638
 сила на сбиване U 110
 сила на сцепление A 71
 сила, отклоняваща [електрическата] дъга A 259
 сила при предварителното нагриване P 264
 силициева заваръчна пръчка S 185
 силициев заваръчен токоизправител S 184
 силициев токоизправител S 183
 силно духане на [електрическата] дъга H 93
 силно образуване на пръски E 281
 силов поток D 122
 символи на заваръчните шевове W 468
 симетрична заваръчна междина S 820
 симетрично двустранен прекъснат [заваръчен] шев C 101
 симетрично двустранен прекъснат ъглов [заваръчен] шев C 100
 симетрия на заваръчния шев W 681
 синтерован торирован електрод S 281
 синтерован флюс за електрошлаково заваряване B 117
 синтерован флюс за подфлюсово заваряване B 118
 синтетично лепило A 455
 синхронен регулатор за време S 821
 система за водене на заваръчната глава W 448
 система за напompване на лазера P 395
 система за подаване на тела W 738
 система за регулиране на заваръчния тел W 237
 система за събиране на флюса P 229
 система на лазера M 104
 ситов анализ A 195
 склад за [съхраняване на] карбид C 28
 склонен към корозия C 422
 склонен към крехко разрушаване P 345
 склонен към микропукнатини P 346
 склонен към образуване на заваръчни пукнатини S 819
 склонен към образуване на пори P 347, S 817
 склонен към образуване на пукнатини C 494
 склонен към образуване на пукнатини в заваръчния шев S 818

- склонен към обратен удар [на пламък] S 816
- склонност към заваръчни пукнатини S 81
- склонност към образуване на горещи пукнатини S 813
- склонност към образуване на микропукнатини T 43, S 814
- склонност към образуване на подшевови пукнатини U 47
- склонност към образуване на пори S 815
- склонност към образуване на пукнатини C 490, S 492
- склонност към образуване на пукнатини в резултат на корозия под напрежение P 353
- склонност към образуване на студени пукнатини S 811
- склонност на заваръчния шев към образуване на пукнатини W 97
- скоба за закрепване C 83
- скоба за закрепване на бутилка C 601
- скоба за закрепване на маркува H 247
- скорост на автоматично заваряване A 583
- скорост на възпламеняване I 6
- скорост на газообразуване G 45
- скорост на горене C 264
- скорост на движение T 260
- скорост на движение на горелката T 208
- скорост на движение на [електрическата] дъга A 356
- скорост на заваряване W 456
- скорост на затопляване F 187
- скорост на излъчване на лазерни импулси L 43
- скорост на износване на електрода R 19
- скорост на изтичане на газа G 159, O 48
- скорост на кристализация на заваръчния шев W 162
- скорост на летене на пръските S 470
- скорост на нарастване на тока C 539
- скорост на охлаждане C 348
- скорост на охлаждане на заварения детайл R 17
- скорост на охлаждане на метала на шева C 349
- скорост на плазмената струя P 124
- скорост на плазменото рязане P 108
- скорост на подаване F 20
- скорост на подаване на допълнителния тел R 18
- скорост на подаване на електрода E 95, E 142
- скорост на подаване на заваръчния тел R 20
- скорост на подаване на тела W 736
- скорост на подаване на тела в зависимост от напрежението на дъгата W 734
- скорост на подфлюсовото заваряване S 763
- скорост на преместване на [електрическата] дъга A 356
- скорост на преместване на ролковия електрод R 174
- скорост на преместване на шейната P 161
- скорост на пулверизиране S 552
- скорост на ръчното заваряване M 91
- скорост на рязане C 587
- скорост на сбиване U 107
- скорост на стопяване B 212
- скорост на стопяване на електрода E 123
- скорост на стопяване на тела W 744
- скорост на стопяване на флюса F 237
- скорост на спояването с твърд припой B 163
- скорост на фигурното рязане S 100
- скосен край B 103, W 203
- скосявам краищата C 105, G 242
- скосяване на заваряваните краища P 277, W 269, W 637
- скосяване на краищата E 1, E 7, B 100, B 106
- скосяване на краищата на ламирана (лист) P 275
- скосяване на краищата от обратната страна на шева U 52
- скосяване на краищата по окръжност A 206
- скосяване на краищата чрез газопламъчно рязане B 104
- скосяване на кръгов шев C 195
- скосяване J-образно J 36, S 220
- скосяване U-образно U 2
- скосяване V-образно V 42, V 10, V 9, V 66, S 274
- скосяване X-образно D 162
- скрита топлина на топене H 77
- скъсяване на [електрическата] дъга S 158
- скъсяване при сбиване U 104
- скъсяване при челно заваряване със затопляване F 185
- слабо основна шлака W 21
- следене на шева S 28
- следяща система O 72
- слой B 73, P 18
- слой от вложен метал L 84
- слой от метал на шева L 84
- слой от наварен метал S 783
- слой от окиси O 79
- слой от твърд припой B 145
- слой от торий, нанесен върху волфрам F 73
- слой от флюс L 83
- слой от шлака S 323
- слой, получен при ВИГ-заваряване G 149
- слой, получен при газопламъчна метализация F 152
- слой, получен при напречно колебателно движение на електрода W 24
- смелчител S 363
- сменяема дюза P 408
- смесен метал на шева D 103
- смесителна горелка E 268, M 261, P 296
- смесителна дюза (камера) G 82
- смесителна тръба M 263
- смес от аргон, въглероден двуокис и кислород A 420
- смес от аргон и водород A 429
- смес от аргон и въглероден двуокис A 416
- смес от аргон и кислород A 434
- смес от бутан и въздух B 222
- смес от въглероден двуокис и аргон C 193
- смес от газове G 83, M 260
- смес от горивен газ и кислород F 323
- смола R 75
- смукателен чадър A 385
- смушения на [електрическата] дъга A 264
- смяна на бутилка C 603
- смяна на електрод E 55
- снабдяване с аргон A 448
- снабдяване с ацетилен A 38
- снабдяване с въглероден двуокис C 446
- снабдяване с горивен газ B 204
- снабдяване с кислород O 128, O 148
- снабдяване с режещ газ P 48
- снеман фаски C 105
- снемане на израстъците F 195
- снемане на напреженията S 700
- снемане на напреженията в заварени съединения W 677
- снемане на усилването на заваръчния шев W 168
- снимка на [електрическата] дъга A 311
- сноп от електроди B 200
- сноп от пръчки B 201
- сноп от телове B 202
- сол за спояване S 418
- солидус линия S 451
- сонотрод W 451
- C-образна крива T 263
- СО₂-горелка C 425, C 447
- СО₂-дъга C 190
- СО₂-електронитоване C 362
- СО₂-заварен C 465
- СО₂-заварено съединение C 466
- СО₂-заваряване C 192, C 467
- СО₂-заваряване на дебели ламарини T 92
- СО₂-заваряване на кръгови шевове C 141
- СО₂-заваряване на тръби C 359
- СО₂-заваряване на тръбопроводи C 358
- СО₂-заваряване на тънки ламарини T 94
- СО₂-заваряване на ъглови съединения C 216
- СО₂-заваряване при високи стойности на тока H 134
- СО₂-заваряване с безкраен обмачан електрод C 430
- СО₂-заваряване с две глави C 476
- СО₂-заваряване с един електрод S 277
- СО₂-заваряване с къса дъга C 440
- СО₂-заваряване с лентов електрод S 708
- СО₂-заваряване с магнитен флюс U 71
- СО₂-заваряване с много тънък тел C 434
- СО₂-заваряване с необмачан тел B 36
- СО₂-заваряване с плътен тел S 453
- СО₂-заваряване с топящ се електрод C 266, C 427
- СО₂-заваряване с тръбен електрод C 475
- СО₂-заваряване с тръбен електроден тел C 432
- СО₂-заваряване с тънък тел C 217
- СО₂-защита C 424
- СО₂-защитен газ C 439
- СО₂-защитна среда C 209, C 426
- СО₂, използван като режещ газ C 357
- СО₂-лазер C 226
- СО₂-наваряване S 808
- СО₂-наваряване на твърди сплави C 223
- СО₂-плазма C 361
- СО₂-приваряване на шпилки C 437
- спектр на електромагнитното излъчване E 176
- специален допълнителен тел S 475
- специален електрод S 487
- специален електроден материал S 474
- специален електрододръжач S 473
- специален заваръчен тел S 499
- специален заваръчен флюс S 497
- специален кибрит P 15
- специален пистолет за заваряване с тънък тел S 479
- специален токоизточник S 482
- специален топен флюс S 477
- специален флюс S 488
- специален флюс за подфлюсово заваряване S 476
- специализиран автомат за СО₂-заваряване S 485
- специализирана машина за газокислородно рязане S 261
- специализирана машина за МИГ-заваряване S 490
- специализирана машина за многоточково заваряване S 491
- специализирана машина за релефно заваряване S 492
- специализирана машина за СО₂-заваряване S 486
- специализирана уредба S 262
- специална глава на горелка S 495
- специална горелка S 494
- специална горелка за ВИГ-заваряване S 483
- специална дюза S 484
- специална заваръчна уредба S 498
- специална машина S 489
- специална машина за челно заваряване B 232
- специална машинна заваръчна горелка S 481
- специална обмачка S 472
- специална сплав S 471
- специална стомана S 493
- специална уредба за ВИГ-заваряване S 478
- специално заваръчно приспособление S 496
- специално приспособление S 480
- спецификация за заваряване W 455
- спечен легиращ флюс A 89
- спечен флюс C 95
- спечен флюс за подфлюсово заваряване A 90
- спирален заваръчен шев S 504
- спирална импулсна лампа H 115
- спирално заварена тръба S 503
- спирално заваряване S 505
- спирално навит електрод S 507
- спиране на заваръчния ток C 99, C 547, E 261
- спиране на заваряването W 370

спиране на тока С 534
сплав за корабостроенето
S 132
сплав за наваряване В 196
сплав за спояване S 379
сплав, подложена на
изкуствено стареене А 454
сплав с висока точка на
топене Н 177
сплав с ниска точка на
топене L 181
сплавяване Т 100
сплавяване между слоевете
на шева I 129
споен нипел S 409
споено място S 414
споено съединение S 406
споен с мек припой S 367
споен с твърд припой В 140
спойка S 381
спокойна [електрическа]
дъга S 177
спокойна стомана К 7
спонагателен електрод
А 592
спонагателен пламък Р 52
спонагателен токоизточник
А 593
спонагателна [електри-
ческа] дъга Р 50
спонтанно излъчване S 509
способност да възбужда
(запалва) [електрическа-
та] дъга А 345
способност да се запечатва
при нагриване Н 82
способност да се осигурява
провар Р 31
способност да се поддава
на газопламъчно
заваряване F 118
способност да се поддава
на рязане С 548
способност за залепване
А 74
способност за повторно
заваряване О 74
споявам повторно R 132
споявам с мек припой S 366
споявам с твърд припой
В 135
споявам с твърд припой в
пещ В 353
споявам чрез нагриване с
газоксиороден пламък
Т 192
споявам чрез потопяване
D 114
споявана повърхност S 382
спояване S 389
спояване в защитна газова
среда В 109
спояване в солна вана S 7
спояване на алуминий А 168
спояване на алуминий с
твърд припой А 154
спояване на керамика
(керамични материали)
С 97
спояване на мед с твърд
припой С 370
спояване на месинг с твърд
припой В 129
спояване на чугун с мек
припой С 68
спояване на чугун с твърд
припой С 61
спояване с високотемпера-
турен твърд припой Н 215
спояване с мек припой S 370
спояване с олоен припой
L 99
спояване с твърд припой
В 149
спояване с твърд припой
в пещ F 355
спояване с твърд припой
в среда от водород
Н 283

спояване с твърд припой
във вакуум В 154
спояване с твърд припой на
масова продукция М 108
спояване с твърд припой на
неръждаваща стомана
S 585
спояване чрез потопяване
D 115
спояване чрез триене F 310
спояване чрез ултразвук
S 426
сполям S 378
споляемост S 376
споляемост с твърд припой
В 138
сполям с твърд припой
В 134
спусък на заваръчен
пистолет W 325
сребърен припой S 190
сребърен припой с ниска
точка на топене L 183
среда в зоната на заваряване
W 199
среда на заваръчната вана
С 92
среда на заваръчната меж-
дина С 91
среда на заваръчния слой
С 93
среда на корена на шева
R 182
среда на междина С 91
среда на метала на шева С 90
среда на шева С 94
среда, обкръжаваща
[електрическата] дъга
А 359
среда от аргон А 414
среда от водород Н 282
среда от инертен газ I 48
среден кратер I 104
среден слой [на шева] I 88
средна дължина на [елек-
трическата] дъга Н 62
средна скорост на заварява-
не А 594
среднокапково пренасяне
на метала I 106
средно налягане М 129
средство за почистване на
заваръчни шевове W 84
срез S 93
срез върху метален лом
S 16
срез, получен при ацетиле-
нокислородно рязане
О 86
срез, получен при газокис-
лородно рязане F 116
срез, получен при газокисло-
родно рязане с железен
прах О 141
срез, получен при машинно
газоксиородно рязане
М 6
срез, получен при механизир-
ано газокислородно
рязане М 6
срез, получен при механизир-
ано рязане М 2
срез, получен при плазмен-
одъгово рязане Р 78
срез, получен при ръчно
рязане М 53
срез с гладка повърхност
S 358
стабилизатор на [електри-
ческата] дъга А 340
стабилизирание на [електри-
ческата] дъга А 339
стабилизирание на [електри-
ческата] дъга с високо-
честотни токови импулси
Н 147
стабилизирание на заваръ-
чния ток W 122
стабилизиращ [електри-
ческата] дъга А 341/2

стабилна [електрическа]
дъга S 636
стабилност на [електри-
ческата] дъга А 338
стабилност на заваръчната
вана S 573
стабилност на заваръчния
ток W 101
стабилност на плътка F 156
стандартен допълнителен
материал (метал) S. 597
стандартен електрод С 268,
S 595
стандартен електрод с про-
мишлено производство
С 268
стандартен заваръчен тел
S 615
стандартен заваръчен
токоизточник S 613
стандартен заваръчен флюс
S 611
стандартен керамичен флюс
S 593
стандартен мек припой
S 605
стандартен механизъм за
подаване на тел S 616
стандартен припой S 606
стандартен резач S 594
стандартен сребърен при-
пой S 604
стандартен токоизточник
S 601
стандартен флюс S 599
стандартен флюс за под-
флюсово заваряване S 608
стандарт за електроди E 147,
W 279
стандарт за контрол на
заваръчните шевове
W 531
стандартна горелка S 610
стандартна горелка за ВИГ-
заваряване S 609
стандартна горелка за
механизирано заваряване
S 600
стандартна горелка за
рязане S 594
стандартна заваръчна
горелка S 614
стандартна заваръчна преса
S 602
стандартна машина за рол-
ково заваряване S 603
стандартна машина за точ-
ково заваряване S 607
стандартно заваръчно
обзавеждане S 612
стандартно лепило S 592
стандартно обзавеждане
S 596
стандартно съоръжение
S 596
стандартно теплоснабдяващо
устройство S 616
стареене А 88
статична характеристика на
[електрическата] дъга
S 629
стационарен ацетиленов
генератор S 630
стационарна заваръчна
глава F 109
стационарна машина за
ацетилено-кислородно
рязане S 634
стационарна машина за
газопламъчно рязане S 631
стационарна машина за
едноточково заваряване
S 265
стационарна машина за
точково заваряване S 635
стационарно приспособе-
ние S 633
стена на дюзата (мундука,
накрайника) N 89
степен на проваряване D 44

степен на смесване D 43
степен на силане (раздро-
бяване) G 207
стичане на шпаката S 316
стойност на заваръния ток
V 7, W 186, W 243
стойност на скоростта на
подаване F 21
стойност на твърдостта по
Бринел В 176
стойност на тока на
[електрическата] дъга
А 226
стойност на тока при чел-
ното електросъпротиви-
телно заваряване със
затопяване F 183
стойност на ударната
жилаваост N 77
стойност на ударната жила-
ваост на метала на шева
W 581
стомана, закаляваща се
в масло О 4
стомана на фирмата Изет
I 144
стоманена заваръчна пръчка
S 646
стоманена подложка S 638
стоманена подложка с канал
G 238
стоманена стружка S 649
стоманена стружка за
възбуждане (запалване)
на дъгата S 650
стоманена четка S 639
стоманен вложен метал
S 641
стоманен електрод S 642
стоманен заварен детайл
S 647
стоманен кожух О 47
стоманен метал на шева
S 641
стоманен шаблон S 645
столен М 273
столен шлака М 282
столен шлакова вана М 283
столен материал М 277
столен метал М 278
столен метал на шева F 225
столен основен метал М 280
столен с лазер L 44
столявам М 144
столяване М 137, В 209
столяване на допълнител-
ния метал W 568
столяване на електрода
В 215
столяване на корена на
заваръчния шев F 369
столяване на основания ме-
тал F 372, В 48
столяване на тела М 138
столяване на флюса F 260
столяване с високоинтен-
сивен лазерен лъч Н 172
столяване с електронен лъч
Е 189
столяване с лазерен лъч
L 30
столяване с лазерен лъч
с ниска интензивност
L 180
стрианичен защитен екран
S 174
стрианичен непровар L 7
стрианичен шев S 175
стрианичен шев S 173
стрианични повърхности на
заваряваните краища
W 170
струйно пренасяне на ме-
тала S 557, S 560
структура в състояние след
заваряване А 476
структура на заваръчния
шев S 715
структура на зоната на
заваръчния шев W 710

- структура на зърната G 241
структура на лона F 3
структура на материала S 724
структура на метала на шева W 600
структура на основния метал P 14
структура на преходната област W 164
структурно изменение C 107
структурно превръщане S 713
струя от аргон A 426, A 428
струя от газ G 47
струя от горивен газ F 326
струя от дребни (фини) капки S 555
струя от режещ газ C 567
струя от режещ кислород C 576, O 122
струя от режещ кислород с високо налягане H 184
струя от транспортиращ газ C 57
студена крехкост C 242
студена пукнатина C 228
студена трошливост C 242
студено заварено място C 244
студено заварено съединение C 235
студено заваряване C 248
студено заваряване на сив чугун C 250
студено заваряване на чугун C 249
студенопресово заваряване C 236
студенопресово заваряване на метали C 238
стъкловиден G 198
стъкловидна шлака V 57
стъלב на [електрическата] дъга A 277, E 18
стъלב на плазмената струя P 120
стъпка на заваръчните точки P 72, S 517
стъпка при заваряване W 463
сумарен разход на газ T 213
сумарно количество на внесената топлина T 214
сумарна мощност на [електрическата] дъга T 212
сумарно скъсяване T 215
сумарно съдържание на газ O 56
супорт на заваръчна глава W 327
сух ацетилен D 192
сух кислород D 194
сух предпазител [от обратен удар] D 193
сушене на въздух A 102
сушене на електроди B 21
сушилнен шкаф за електроди E 84
сушилна за електроди E 83
сушилна пещ B 12
сушилна пещ за електроди E 50
сферична работна повърхност на електрода P 136
схема на ВИГ-заваряване G 146
схема на заваряване W 264, W 439
схема на кристализация S 440
сходен със състава на основния метал S 192
сходство със състава на основния метал S 191
събиране F 103
събиране на газ G 117
съдържание на азот N 28
съдържание на азот в метала на шева W 588
съдържание на ацетилен A 17
съдържание на бутилка C 605
съдържание на водород H 285
съдържание на водород в метала на шева W 579
съдържание на въглерод в заваръчния шев W 79
съдържание на въглерод в метала на шева W 558
съдържание на газ C 24
съдържание на желязен прах I 139
съдържание на кислород O 117
съдържание на кислород в метала на шева O 118, W 169
съдържание на легиращи елементи A 120
съдържание на манган в заваръчния шев W 544
съдържание на манган в метала на шева W 583
съдържание на силиций в метала на шева W 597
съдържание на сяра в метала на шева W 601
съдържание на титан в заваръчния шев W 689
съдържание на фосфор в метала на шева W 592
съдържание на шлака S 311
съдържащ шлака S 304
съединение J 25
съединение без междина C 185
съединение, заварено в монтажни условия S 284
съединение, заварено с дълбокопровалящи електроди D 39
съединение, заварено чрез трене F 313
съединение, залепено с епоксидна смола E 264
съединение, залепено чрез припокриване [на краищата] C 87
съединение, изпълнено в монтажни условия F 30
съединение, което се получава чрез заваряване на заваряваните части R 211
съединение между различни сплави M 259
съединение между три листа (ламини) J 26
съединение на заваръчен кабел W 209
съединение на метал със стъкло G 197
съединение на релси R 7
съединение на тръби P 62
съединение не пропускащо течности L 137
съединение от разнородни метали D 130
съединение, получено при ацетиленокислородно заваряване G 164
съединение, получено при ВИГ-заваряване G 138, I 70
съединение, получено при дифузионно заваряване D 100
съединение, получено при електродъгово заваряване A 373
съединение, получено при електродъгово заваряване в защитна газова среда G 105
съединение, получено при електродъгово заваряване с въгленов електрод C 35
съединение, получено при електродъгово заваряване с метален електрод M 154
съединение, получено при електроннолъчево заваряване E 201
съединение, получено при електросъпротивително заваряване R 118
съединение, получено при електрошлаково заваряване E 244
съединение, получено при заваряване с изстрел S 161
съединение, получено при индукционно спояване с твърд припой I 36
съединение, получено при лазерно заваряване L 73
съединение, получено при МИГ-заваряване G 58
съединение, получено при пещно спояване F 354
съединение, получено при плазмено заваряване P 139
съединение, получено при подфлюсово заваряване S 751
съединение, получено при приваряване с изстрел S 161
съединение, получено при релефно заваряване P 338
съединение, получено при ролково заваряване S 30
съединение, получено при ролково заваряване със смачкване на краищата M 107
съединение, получено при спояване с мек припой S 368
съединение, получено при спояване с твърд припой B 143
съединение, получено при студено заваряване C 247
съединение, получено при студенопресово заваряване C 235
съединение, получено при твърдо спояване със сребърен припой S 187
съединение, получено при термокомпресионно заваряване T 85
съединение, получено при точково електросъпротивително заваряване R 68
съединение, получено при точково МИГ-заваряване G 60
съединение, получено при ултразвуково заваряване U 4
съединение, получено при челно електросъпротивително заваряване R 110
съединение, получено при челно електросъпротивително заваряване със затопляване F 200
съединение с междина O 28
съединение с подгънати краища F 163
съединение с подложка S 681
съединение с припокриване L 8, O 71
съединение с шевове S 24
съединение, I-образно S 567
съединение, I-образно без междина с подложка S 680
съединение, I-образно с междина O 37
съединение, I-образно с междина и подложка S 684
съединение, I-образно с подложка S 687
съединение, I-образно S 223
съединение, K-образно D 137
съединение, T-образно T 34, T 36
съединение, T-образно без скосяване и без междина C 184
съединение, T-образно с междина O 39
съединение, T-образно с ъглов шев B 223
съединение, T-образно с K-образно скосяване D 141
съединение, T-образно с полу Y-образно скосяване без междина C 176
съединение, U-образно U 118
съединение, U-образно без междина C 178
съединение, U-образно без междина с подложка S 679
съединение, U-образно с междина O 33
съединение, U-образно с междина и подложка S 682
съединение, V-образно V 58
съединение, V-образно без междина C 180
съединение, V-образно с междина O 35
съединение, V-образно с междина и подложка S 683
съединение, V-образно с подложка S 686
съединение, X-образно D 161, D 162
съединение, X-образно без междина C 172
съединение, X-образно с междина O 26
съединен чрез заваряване J 14
съединител на заваръчни кабели W 210
съединявам J 12
съединявам чрез заваряване J 13, W 690
съединявам чрез спояване S 434
съединяване J 15
съединяване на разнородни метали J 18
съединяване на термопласти J 20
съединяване чрез електропитоване A 317
съединяване чрез заваряване J 16, W 487
създаване на лазер L 38
съоръжение за атомноводородно заваряване A 481
съоръжение за ацетиленокислородно заваряване G 166/7
съоръжение за ацетиленокислородно рязане O 87
съоръжение за ВИГ-заваряване G 132, G 142
съоръжение за ВИГ-пробиране на отвори G 135
съоръжение за високопроизводително заваряване H 197
съоръжение за газопламъчно рязане F 122
съоръжение за газопламъчно рязане с няколко горелки M 360
съоръжение за едноелектродно електрошлаково заваряване S 211
съоръжение за едноелектродно заваряване S 212

съоръжение за електро-
дово заваряване E 24
съоръжение за електро-
дово заваряване в защитна
газова среда G 113
съоръжение за електро-
дово заваряване с топляч
се електрод C 306/7
съоръжение за електро-
дово приваряване на
шпилки A 351
съоръжение за електро-
дово пулверизиране M 151
съоръжение за електрон-
нолъчево заваряване E 205
съоръжение за електросъ-
противително заваряване
R 123
съоръжение за електросъ-
противително спояване
с нек припой R 94
съоръжение за електрошла-
ково заваряване E 242
съоръжение за електрошла-
ково заваряване на кръгов
шев E 220
съоръжение за заваряване
във вакуум V 5
съоръжение за заваряване на
вертикални шевове V 37
съоръжение за заваряване на
вертикални шевове от-
горе-надолу V 24
съоръжение за заваряване на
двустранни ъглови шевове
T 298
съоръжение за заваряване на
надлъжни шевове L 151
съоръжение за заваряване
с горещ газ H 265
съоръжение за заваряване
с къса дъга S 152
съоръжение за заваряване
с пластинчат електрод
P 158
съоръжение за заваряване
с тръбен електроден тел
T 268
съоръжение за заваряване
с тънък тел F 85
съоръжение за заваряване
чрез стопяване F 387
съоръжение за ковашко
заваряване F 285
съоръжение за МИГ-
заваряване M 231
съоръжение за МИГ-
заваряване на тръби M 233
съоръжение за МИГ-
наваряване G 70
съоръжение за многоелек-
тродно точково ВИГ-
заваряване M 330
съоръжение за многото-
чково заваряване M 348
съоръжение за наваряване
W 680
съоръжение за плазменодъ-
гово заваряване P 98
съоръжение за плазмено
наваряване P 143
съоръжение за подводно
газоплътно рязане U 62
съоръжение за подфлюсово
заваряване S 738
съоръжение за прецизно
ВИГ-заваряване P 253
съоръжение за приваряване
на шпилки S 728
съоръжение за релефно
заваряване P 343
съоръжение за ролково
заваряване S 33
съоръжение за ръчно газо-
кислородно рязане M 55
съоръжение за ръчно
електродово заваря-
ване M 44
съоръжение за ръчно
заваряване H 16

съоръжение за ръчно МИГ-
заваряване M 63
съоръжение за ръчно
подфлюсово заваряване
M 82
съоръжение за ръчно CO₂-
заваряване M 51
съоръжение за рязане C 559
съоръжение за CO₂-заваря-
ване C 438
съоръжение за студенопре-
сово заваряване C 237
съоръжение за точково
електродово заваряване
в защитна среда от
инертен газ I 58
съоръжение за точково
електросъпротивително
заваряване R 100
съоръжение за точково
заваряване S 531
съоръжение за точково
заваряване с променлив
ток A 51
съоръжение за ултразвуков
контрол U 10
съоръжение за ултразвуково
заваряване U 34
съоръжение за ултразвуково
спояване U 18
съоръжение за челно елек-
тросъпротивително
заваряване R 81
съоръжение от портален
тип G 4
съпротивление на [електри-
ческата] дъга A 327
съпротивление на заваръч-
ния шев W 141, W 654
съпротивление на метала на
шева R 87
съпротивление на метала на
шева срещу образуване на
пукнатини W 564
съпротивление на шлаката
S 332
съпротивление срещу крех-
ко разрушаване R 106
съпротивление срещу
пукнатини H 257
съпротивление срещу
образуване на заваръчни
пукнатини R 108
съпротивление срещу
образуване на пори R 107
съпротивление срещу
образуване на пукнатини
под действието на вътре-
шни напрежения S 697
сърцевина на [електри-
ческата] дъга C 404
сърцевина на електрода E 71
съседен електрод A 79
съседство със заваръчния
шев P 366
състав, еднакъв със състава
на основния метал O 3
съставка на заваръчния шев
W 87
съставка на обмзката C 204
съставка на флюса F 238
съставка на шлаката S 309
състав на газа G 22
състав на допълнителния
материал F 38
състав на електрода E 62
състав на електродния тел
C 409
състав на заваръчния тел
C 277
състав на заваръчния флюс
W 301
състав на заваръчния шев
W 88
състав на защитния газ
S 121
състав на метала на шева
W 560
състав на обмзката C 203

състав на основния метал
P 10
състав на плазмата P 105
състав на структурата S 710
състав на структурата на
метала на шева S 711
състав на тела W 725
състав на шлаката S 310
състояние на доставяне
A 466
състояние на заваръчната
дъга W 191
състояние на плазмата P 106
състояние на повърхността
S 780
състояние на получаване
A 466
състояние след заваряване
A 473, W 124/5
съхраняване на електроди
E 144

T

табло за управление C 339
таванен заваръчен шев O 62
таванно електро-
дово заваряване O 58
таванно заваряване O 63
таванно положение O 61
твърда волтамперна
(външна) характеристика
F 207
твърда [електрическа] дъга
H 20
твърда сплав H 19
твърда сплав за наваряване
H 26
твърда характеристика
F 207
твърд заваръчен пламък
H 44
твърдомер тип Роквел R 166
твърдо спояване B 149
твърдо спояване със
сребърен припой S 188
твърдост на заваръчния
шев W 172
твърдост на зоната на
заваръчния шев W 708
твърдост на зоната на
термично влияние H 36
твърдост на метала на шева
W 575
твърдост на метала на шева
в състояние след
заваряване A 464
твърдост на основния метал
H 35
твърдост по Бринел B 175
твърдост по Викерс V 52
твърдост по Роквел R 164
твърдост по Роквел [скала]
B R 162
твърдост по Роквел [скала]
C R 163
твърд пламък H 34
твърд припой B 150, S 501/2
твърд припой във вид на
тел B 170
твърд припой на никелова
основа N 16
твърд припой на основата
на благороден метал
P 249
твърд припой на хромни-
кова основа N 20
твърд припой от системата
мед-сребро-фосфор P 44
твърд припой с общо
предназначение G 181
твърд сребърен припой
H 38, S 186
тегло на вложения метал
W 35
тегло на горелката W 37
тегло на електродния тел
C 412
тегло на капката W 36
тегло на карбида W 34

тегло на метала на шева
W 39
тегло на резача W 37
тегло на тела W 38
телена четка W 723
телен електрод W 730
телен припой S 436
тел за автоматично заваря-
ване A 586
тел за аргоно-
дово заваря-
ване A 412
тел за ацетиленокисло-
родно заваряване G 177
тел за ВИГ-заваряване A 412
тел за електро-
дово заваряване A 396
тел за електро-
дово заваряване в защитна
среда от инертен газ I 73
тел за електро-
дово наваряване с открита
дъга O 17
тел за електрошлаково
заваряване E 222
тел за заваряване при ниски
температури L 197
тел за метализация чрез
пулверизиране S 562
тел за МИГ-заваряване I 73
тел за наваряване S 806
тел за наваряване на твърди
сплави H 40
тел за подфлюсово заваря-
ване S 766, S 769
тел за разбъркване P 368
тел за CO₂-заваряване C 480
теплоподаваща ролка E 135,
W 735
теплоподаващо устройство
E 159, F 41, W 509
теплоподаващо устройство за
МИГ-заваряване G 81
тел от чист алуминий P 398
тел с флюсова сърцевина
F 245, F 246
тел със състав, еднакъв със
състава на основния
метал B 47
температура на бутилира-
ния газ C 607
температура на втвърдяване
на лепилото H 24
температура на възпламеня-
ване I 5, K 8
температура на горене T 40
температура на горивния газ
F 327
температура на [електри-
ческата] дъга A 352
температура на електрода
E 149
температура на заваръчната
вана T 41, T 39
температура на заваръчния
газ W 314
температура на заваряване
W 475
температура на изпитване
T 54
температура на катода C 79
температура на крехкото
разрушаване B 178
температура на металната
вана T 41
температура на нормали-
зация N 65
температура на основния
метал B 50
температура на отгряване
A 204
температура на плазмата
P 136
температура на пламъка
F 159
температура на повърхност-
та S 793
температура на превръщане
T 240
температура на предвари-
телно нагряване P 272

- температура на пръчката R 169
- температура на работната повърхност на електрода E 89
- температура на рекристализация R 35
- температура на спояване S 420
- температура на стълба на [електрическата] дъга C 255
- температура на термообработката за снемане на напреженията S 699
- температура на топене M 139, M 142
- температура на топене на допълнителния материал M 141
- температура на топене на основния метал M 140
- температура на шлаката T 42
- температура на шлаковата вана S 329
- температура при изпълнение на междинния слой I 128
- температура при пълнене F 72
- температурен интервал на спояването с твърд припой B 167
- температура на излъчване на лазерни импулси L 43
- теория на [електрическата] дъга A 353
- теория на плазмата P 137
- термитен прах T 70
- термитен прах за заваряване T 82
- термитна маса T 66
- термитна реакция T 74
- термитна смес T 67
- термитна стомана T 77
- термитна шихта T 82
- термитна шлака T 76
- термитно заварен T 79
- термитно заваряване A 146
- термитно заваряване на арматурна стомана T 81
- термитно заваряване на релси T 71
- термитно заваряване на релси без прекъсване на трафика [в процеса на експлоатация на железния път] T 73
- термитно заваряване на тръби T 69
- термитно заваряване чрез лееие F 376
- термитно заваряване чрез налягане P 294
- термитно наваряване R 30
- термитнопропусово заваряване P 294
- термитно ремонтно заваряване T 75
- термичен цикъл H 58
- термичен цикъл при електрошлаково заваряване E 241
- термичен цикъл при заваряване W 477
- термично рязане T 59
- термокомпресионно заваряване T 86
- термокреда T 38
- термоолив T 37
- термообработван след заваряване H 88
- термообработка H 90
- термообработка за снемане на напреженията P 218, S 698
- термообработка за снемане на напреженията в заварени съединения W 677
- термообработка за снемане на напреженията след заваряване P 218
- термообработка преди заваряване P 308/9
- термообработка след заваряване P 212
- термообработка чрез индукционно нагряване H 91
- тесен заваръчен шев N 2
- тесен провар N 3
- тесна заваръчна ивица S 704
- техника на автоматичното заваряване A 584
- техника на ацетиленокислородното заваряване O 98
- техника на ацетиленокислородното пулверизиране O 100
- техника на ВИГ-заваряването T 279
- техника на високочестотното електросъпротивително заваряване H 160
- техника на газоплъмъното заваряване A 456
- техника на газоплъмъното рязане F 132
- техника на дауслойното заваряване T 321
- техника на дясното заваряване R 148
- техника на еднослойното заваряване S 240
- техника на електродръговото заваряване A 392
- техника на електродръговото заваряване в защитна газова среда G 114
- техника на електроннолъчевото заваряване E 210
- техника на електросъпротивителното заваряване R 127
- техника на електрошлаковото заваряване E 240
- техника на заваряването W 471
- техника на заваряването на вертикални шевове отдолу-нагоре V 33
- техника на заваряването отгоре-надолу V 16
- техника на заваряването с висока стойност на тока H 142
- техника на заваряването с къса дъга S 143
- техника на заваряването с напречно колебание на електрода W 25
- техника на заваряването с тънък тел F 91
- техника на заваряването със струйно пренасяне на метала S 543
- техника на изпитването T 55
- техника на изпитването без разрушаване H 48
- техника на импулснодръговото ВИГ-заваряване P 391
- техника на лепенето A 78
- техника на лепенето на метали M 160
- техника на лявото заваряване L 100
- техника на машинното газокислородно рязане M 4
- техника на метализацията чрез пулверизиране M 192
- техника на механизиранието газокислородно рязане M 4
- техника на МИГ-заваряването G 78, M 234
- техника на МИГ-заваряването с висока стойност на тока H 135
- техника на микрозаваряването M 225
- техника на многослойното заваряване M 323
- техника на нанасянето на покритие чрез пулверизиране S 553/4
- техника на нанасянето на тесни заваръчни шевове S 705
- техника на плазменото заваряване P 141
- техника на приваряването на шпилки S 730
- техника на приложението на импулсен лазер P 384
- техника на производството на заваръчни апарати W 190
- техника на работата с лазер L 58
- техника на ролковото електросъпротивително заваряване R 92
- техника на ръчното заваряване M 92
- техника на рязането A 457
- техника на CO₂-заваряването C 474
- техника на CO₂-заваряването с дребнокапково пренасяне на метала C 445
- техника на CO₂-заваряването с къса дъга C 441
- техника на спояването S 419
- техника на спояването с твърд припой B 166
- техника на съединяването J 23
- техника на термитното заваряване T 84
- техника на точковото електросъпротивително заваряване R 103
- техника на ултразвуковия контрол на заваръчни шевове U 42
- техника на ултразвуковото заваряване U 39
- техника на ултразвуковото заваряване на пластмаси U 13
- технически условия на заваряването W 653
- технологичен от гледна точка на заваряването C 344
- технологичен отдел по заваряване W 474
- технологична прибавка A 116
- технологично съединение, от гледна точка на заваряването C 418
- технолог по заваряване W 472
- технология на електродръговото заваряване A 393
- технология на електрозаваряването E 42
- технология на електроннолъчевото заваряване E 211
- технология на заваряването W 473
- технология на заваряването на алуминий A 178
- технология на плазменото заваряване P 142
- технология на приложение на плазмата P 135
- технология на работата с лазер L 68
- технология на съединяването J 24
- течен M 273
- течен кислород L 134
- течен кратер [на шева] M 284
- течен метал на шева F 225
- течен флюс J 3
- течна епоксидна смола E 267
- течна заваръчна вана F 226
- течна шлака F 224, L 136
- течна шлакова вана M 283
- тигел за термитна смес T 65
- тип на автоматата T 332
- тип на газа K 9
- тип на горелката T 339/40
- тип на [електрическата] дъга A 357
- тип на електрода E 152
- тип на заваръчната глава T 343
- тип на заваръчната горелка T 344
- тип на заваръчния автомат T 333
- тип на заваръчния тел W 513
- тип на заваръчния шев W 692
- тип на заваръчното обезвеждане T 342
- тип на заваръчното съединение W 538
- тип на лазера L 70
- тип на метала на шева W 608
- тип на обмската C 208
- тип на пламъка T 336
- тип на резаща T 339/40
- тип на смолата T 338
- тип на съединението J 32
- тип на тела W 754
- тип на флюса F 268, G 208
- тираторно управление T 140
- титанобазична обмзка L 124
- титанов електрод T 175
- титанокисела обмзка T 173
- титанокисел електрод T 174
- ток във вторичната верига S 36
- ток на възбуждане на [електрическата] дъга A 343, S 619
- ток на дежурната [електрическата] дъга M 29
- ток на [електрическата] дъга A 251
- ток на заваръчната дъга W 192
- ток на лъча B 79
- ток на плазмената дъга P 77
- ток на рязане C 555
- токоизправител за електродръгово заваряване A 325, R 37
- токоизправител за заваряване с къса дъга S 147
- токоизправител за CO₂-заваряване R 38
- токоизправител с падаща волтамперна характеристика D 181
- токоизправител с падаща [външна] характеристика D 177
- токоизправител с твърда външна характеристика C 298
- токоизправител с твърда характеристика C 298
- токоизточник P 246
- токоизточник за електродръгово заваряване A 391
- токоизточник за CO₂-заваряване C 472
- токоизточник с твърда външна характеристика C 297
- токоизточник с твърда външна характеристика за електродръгово заваряване C 296
- токоизточник, употребяван при [електродръгово] рязане C 582
- токоподаваща дюза C 532

токоподаваща челюст С 531
ток при горенето на [електрическата] дъга А 281
ток при електроннолъчевото заваряване Е 204
ток при затопляването F 182
ток при късо съединение S 149
ток при предварителното нагряване Р 261
ток при сбиването U 103
ток при стопяването В 211
ток с висока честота Н 150
топене В 209, М 137
топен флюс F 363
топен флюс за подфлюсово заваряване F 364
топлина на [електрическата] дъга Н 78
топлина на заваряване W 173
топлина на изгаряне С 261
топлина на топене Н 77
топлина при заваряване W 331
топлинен поток Н 64
топлинна защита (изолация) Н 79
топлинна мощност на [електрическата] дъга А 266
топлинни загуби Н 75
топлинно съпротивление на заваръчния шев W 688
топлоизлъчване Н 80
топлоизточник Н 86
топлоотвеждаща подложка С 117
топлопроводност Н 56
топлоустойчив Н 217
топлоустойчива конструкция стомана Н 221
топлоустойчива стомана Н 81, Н 219
топлоустойчивост Н 220
топя М 144
топящ се електрод С 303
топящ се край на електрода М 276
топящ се метален електрод С 311
топящ се мундук (накрайник) С 312
топящ се пластинчат електрод С 315
ториев окис Т 101
ториран Т 102
торирана волфрамова пръчка Т 108
ториран волфрам Т 105
ториран волфрамов електрод Т 107
ториран волфрамов катод Т 106
ториран електрод Т 104
ториран катод Т 103
точен разрез, получен при газокислородно рязане Р 255
точка на възбуждане на [електрическата] дъга А 349
точка на допирание с електрода Е 66
точка на запалване на [електрическата] дъга А 349
точка на контакта (допира) С 321
точка на обръщане (реверсирание) Р 174
точка на орясяване D 75
точка на топене М 139
точка на топене на допълнителния материал (метал) М 141
точка на топене на основния метал М 140
точкова заваръчна машина S 534
точкова прихватка Т 3
точков заваръчен шев S 521

точково ВИГ-заваряване А 408, G 141, T 274
точково електродръгово заваряване А 333
точково електродръгово заваряване в защитна газова среда G 112
точково електросъпротивително заварено R 97
точково електросъпротивително заваряване R 99
точково електросъпротивително заваряване с релсков електрод R 175
точково заварена конструкция S 526
точково заварено съединение с припокриване L 11
точково заварено по метода ВИГ Т 276
точково заварено по метода МИГ G 62
точково заваропепене А 75
точково заваряване S 528
точково заваряване на алуминий А 170
точково заваряване при постоянно напрежение С 292
точково заваряване с пистолет С 209
точково заваряване чрез стопяване S 514
точково лазерно заваряване L 66
точково МИГ-заваряване С 63
точково МИГ-заваряване при постоянен ток С 293
точково СО₂-заваряване С 442
точково съединение, заварено с лазер L 65
точково челно заварено съединение с планка В 172
точково ултразвуково заваряване на пластмаси U 23
точков шев, получен при заваряване в защитна газова среда G 111
точков шев, получен при заваряване чрез стопяване F 373
точков шев, получен при ултразвуково заваряване U 21
точно ВИГ-заваряване Р 252
точно газопламъчно рязане Р 250
точно заварено съединение Р 254
точно заваряване Р 257
точно МИГ-заваряване Р 251
точност на подготовката С 186
точност на рязането А 12, С 549
точност на събирането С 186
траектория на заваръчния шев С 451
траектория на заваряване W 437
траектория на пръските S 463
трайност на дюзата N 87
трайност на тигела Р 222
трактор за подфлюсово заваряване Т 225
транспортиращ аргон А 417
транспортиращ газ С 56
трансформатор за високопроизводително заваряване Н 107
трансформатор за електродръгово заваряване А 395
трансформатор за електросъпротивително заваряване R 128

трансформатор за електросъпротивително заваряване със затопляване F 203
трансформатор за ръчно заваряване Т 241
трансформатор за точково заваряване S 536
трансформатор с падаща [външна] характеристика D 178
трепене на [електрическата] дъга А 305
тридъгов автомат за подфлюсово заваряване А 572
тридъгово подфлюсово заваряване Т 135
триелектроден автомат за подфлюсово заваряване А 572
триелектроден апарат за електрошлаково заваряване Т 111
триелектроден заваръчен автомат Т 109
триелектроден заваръчен апарат Т 112, Т 134
триелектроден заваръчен полуавтомат Т 113
триелектроден релсов апарат Т 114
триелектродна заваръчна глава Т 116
триелектродно електрошлаково заваряване Т 110
триелектродно заваряване Т 115
трикомпонентна сплав Т 52
трислоен заваръчен шев Т 119
трифазен заваръчен токоизправител Т 125
трифазен заваръчен трансформатор Т 132
трифазен трансформатор Т 130
трифазна машина за релефно заваряване Т 124
трифазна машина за ролково заваряване Т 127
трифазна машина за точково заваряване Т 129
трифазно електродръгово заваряване Т 122
трифазно електросъпротивително заваряване Т 126
трифазно електрошлаково заваряване Т 123
трифазно заваряване Т 131
тришлангова горелка Т 117
тришлангова горелка за рязане Т 118
тришлангов резач Т 118
тройна сплав Т 52
трошлив на студено С 241
труден за спояване с твърд припой D 97
труднозаваряем Р 185
труднозаваряем метал D 98
трудноотделяща се шлака F 100
труднотопяща се сплав Н 177
труднотопящ се метал Р 50
труднотопящ се припой Н 218
тряба за [подаване на] режещ кислород С 579
тряба за подаване на флюс F 252
тряба на горелка Т 209
тряба на резач Т 209
тряба със спирален шев S 503
трыбен, допълнителен материал Т 265
трыбен електрод Т 267
трыбен электроден тел Т 269

трыбен электрод с прахообразен пълнеж Р 224
трыбен пълнеж с пълнеж от метален прах М 184
трыбен электрод с флюсов пълнеж С 406, F 253
трыбен тел за СО₂-заваряване С 211
трыбен тел, запълнен с легираща смес Т 266
трыбен тел с подгнати краища с флюсов пълнеж F 277
трыбен тел с флюсов пълнеж F 245, F 246
трыбпровод за подаване на ацетилен А 30
трыбпровод за подаване на горивен газ F 324
трыбпровод за подаване на кислород O 140
тъмно защитно (предпазно) стъкло Е 314
тънколивкост на заваръчната ванa F 222
тънколивкост на металната ванa F 221
тънкообмазан електрод L 115
тънък допълнителен материал (метал) S 346
тънък допълнителен тел S 347
тънък електрод F 76
тяло на бутилка С 600
тяло на горелка Т 191
тяло на заваръчна горелка W 491
тяло на пистолет G 255
тяло на резач Т 191
тясно проваряване N 3

У

увеличаване дължината на [електрическата] дъга I 27
увеличаване на напрежението на дъгата R 154
увеличаване на провара I 29
увеличаване на скоростта на заваряване I 32
увеличаване на степенята на легиране А 125
угарка S 716
угарка от електрод Е 147
ударна вълна Р 293, S 137
ударна жилавост N 71
ударна жилавост на заваръчния шев W 178
ударно въздействие на [електрическата] дъга I 11
ударно електросъпротивително заваряване R 88
ударно заваряване при високо напрежение Н 227
ударно заваряване при ниско напрежение L 198
ударно кондензаторно заваряване С 7
удебеление С 253
удебеление в мястото на заваряване W 696
удебеление, получаващо се в резултат на сбиването F 74
удължаване на [електрическата] дъга А 292, I 27
удължение [относително] Е 252
ултравioletово излъчване U 44
ултразвук U 43
ултразвукова вълна U 30
ултразвукова дефектоскопия U 6
ултразвукова енергия U 5
ултразвуков генератор G 190, S 776
ултразвуков излъчвател U 28

- ултразвуков източник U 20
ултразвукови колебания U 29
ултразвуков контрол U 6
ултразвуков контрол на заварени съединения U 11
ултразвуков контрол на заваръчни шевове U 41
ултразвуково заварен U 3
ултразвуково заваряване U 38
ултразвуково заваряване на пластмаси U 16
ултразвуково заваряване на фолио U 7
ултразвуково заваряване чрез шевове U 15
ултразвуково микрозаваряване U 12
ултразвуково спояване S 426, U 17
ултразвуков поялник U 19
ултразвуков преобразувател G 190, U 27
уморно разрушаване F 5
универсален апарат за подфлюсово заваряване G 183
универсален електрод A 137/8, M 354
универсален заваръчен манипулатор U 85
универсален резач U 75
универсален твърд припой G 181
универсален токоизточник U 77
универсален флюс G 184
универсален флюс за подфлюсово заваряване G 182
универсална глава U 76
универсална горелка U 82
универсална горелка за ВИГ-заваряване U 81
универсална горелка с водно охлаждане G 185
универсална заваръчна глава U 83
универсална заваръчна горелка U 86
универсална заваръчна машина U 84
универсална заваръчна уредба M 355
универсална машина за газокислородно рязане U 74
универсална машина за подфлюсово заваряване U 80
универсална машина за ролково заваряване U 78
универсална машина за точково заваряване U 79
универсална правоъгълно-координатна машина за газокислородно рязане U 73
универсално заваръчно съоръжение G 186
универсално теплоподаващо устройство U 87
уплътняващ шев S 20
употреба на налягане A 216
управляване на [електрическата] дъга A 248
управляване на електроспротивителното заваряване R 121
управляване на заваряването W 227
управляване на подаването F 13
управляване на подаването на електрода E 92
управляване по кръстчето на оптичния прибор C 522
управляване пренасянето на метала C 342
управляване скоростта на заваряване W 457
уредба за автоматично заваряване A 579
уредба за автоматично МИГ-заваряване F 344
уредба за атомоводородно заваряване A 489
уредба за азотиленокислородно заваряване O 106
уредба за вертикално заваряване C 147, T 154
уредба за ВИГ-заваряване G 137
уредба за ВИГ-рязане T 142
уредба за високоскоростно заваряване M 213
уредба за високоскоростно подфлюсово заваряване с две последователни дъги T 22
уредба за високочестотно електроспротивително заваряване H 159
уредба за високочестотно заваряване H 165, H 169
уредба за високочестотно нагряване H 153
уредба за водородокислородно заваряване O 161
уредба за газоелектрическо заваряване G 13
уредба за газокислородно рязане с две горелки T 324
уредба за газопламъчно заваряване G 176
уредба за дълбокопроваряващо електроннолъчево заваряване E 188
уредба за електрогазово заваряване E 170
уредба за електрогазово заваряване на корабни корпуси E 167
уредба за електродръгово заваряване A 389, E 25
уредба за електродръгово заваряване в защитна газова среда G 13
уредба за електродръгово заваряване с променлив ток A 7
уредба за електродръгово заваряване с топящ се електрод C 306/7
уредба за електрозаваряване E 43
уредба за електроннолъчево заваряване E 196, E 208
уредба за електроннолъчево заваряване с дълбок провар E 188
уредба за електроспротивително заваряване със затопляне T 204
уредба за електроспротивително приваряване на шпилки R 105
уредба за електрошлаково заваряване E 224, E 242
уредба за заваряване в нон-тажни условия S 286
уредба за заваряване на вертикални шевове V 40
уредба за заваряване на външни шевове E 307
уредба за заваряване на вътрешни шевове I 125
уредба за заваряване на едросерийна продукция L 23
уредба за заваряване на резервоари (съдове) T 27
уредба за заваряване на тръби P 67
уредба за заваряване на тръби с голям диаметър L 20
уредба за заваряване на тръби с малък диаметър S 349
уредба за заваряване с къса дъга S 144
уредба за заваряване с няколко електродни тела M 261
уредба за заваряване с променлив ток A 62
уредба за изсушаване на електроди E 83
уредба за импулсно кондензаторно заваряване 115
уредба за лазерно заваряване L 78
уредба за метализация P 234
уредба за метализация чрез пулверизиране P 243
уредба за МИГ-заваряване G 80
уредба за МИГ-наваряване G 70
уредба за многодръгово заваряване M 301
уредба за многоелектродно заваряване M 361
уредба за многоточково заваряване M 350
уредба за монтажно заваряване S 286
уредба за обработване на метали с лазер L 53
уредба за огнево пробиване H 232
уредба за плазменодъгово рязане P 84
уредба за плазмено заваряване P 140
уредба за подводно газопламъчно рязане U 63
уредба за подфлюсово заваряване S 765
уредба за получаване на ацетилен A 24
уредба за приваряване на шпилки в защитна газова среда S 120
уредба за пулверизиране A 493, P 243
уредба за разпръскване A 493
уредба за ръчно ВИГ-рязане M 71
уредба за ръчно заваряване H 16
уредба за рязане C 566
уредба за CO₂-заваряване C 267
уредба за CO₂-заваряване с тънък тел F 84
уредба за термокомпресионно заваряване T 88
уредба за точково електродръгово заваряване A 334, A 337
уредба за точково заваряване S 537
уредба за точково заваряване с променлив ток A 51
уредба за ултразвуково заваряване U 38
уредба за челно електроспротивително заваряване със затопляне F 178
уредба за челно заваряване B 234
уредба от портален тип G 4
уредба за програмиращо устройство за ВИГ-заваряване P 329
уредба с цифрово управление за точково ВИГ-заваряване T 31
уред за измерване силата на притискане на електродите E 134, T 169
усилване на заваръчната ивица R 62
усилване на заваръчния шев W 650
усилване на подваръчния шев R 198
усилване на светлината L 113
усилване от обратната страна на шева R 198
усилвател на лазера L 26
усилвател на лазера M 101
усилвател на напрежението на [електрическата] дъга A 361
усилвател на светлината L 114
усилен заваръчен шев F 332, R 61
усилен чепен шев R 58
усилен шев R 60
усилен ъглов шев F 329, R 59
условия на горене на [електрическата] дъга A 245, A 310
условия на горене на заваръчната дъга W 191
условия на отгряване A 202
условия на охлаждане C 346
условия на CO₂-заваряването C 468
услови обозначения на заваръчните шевове W 468
условно заваряване W 54
установен ъгъл на наклон на горелката (електроддръжача, резача) T 189
установяване на електрода E 46
устойчива [електрическа] дъга S 177, S 636
устойчивост срещу крехко разрушаване S 3
устойчивост срещу образуване на заваръчни пукнатини R 108
устойчивост срещу образуване на пукнатини C 489
устойчив срещу образуване на пори R 131
устойчив срещу образуване на пукнатини C 496
устройство за автоматично подаване на тел A 588
устройство за възбуждане на дъга чрез високочестотен ток H 161
устройство за възбуждане на [електрическата] дъга A 344
устройство за възбуждане на заваръчната дъга W 193
устройство за възбуждане на пулсираща дъга I 12
устройство за дозиране на флюса F 249
устройство за закрепване на електрода [в електродръжача] E 112
устройство за запалване на [електрическата] дъга A 344
устройство за запълване на кратера C 503
устройство за изправяне на тел W 750
устройство за колебателни движения O 46
устройство за подаване на допълнителния материал (метал, тел) F 41
устройство за подаване на електрода E 93
устройство за подаване на електродния тел E 159
устройство за подаване на заваръчния тел W 509

устройство за подаване на припой S 386
устройство за подаване на тела при МИГ-заваряване G 81
устройство за подаване на тел с постоянна скорост C 295
устройство за подаване на тънък тел F 86
устройство за събиране на флюса F 262
устройство за управляване на заваръчната глава W 328
устройство за управляване на точковото заваряване S 529
устройство за управляване процеса на заваряване W 228
устройство за формиране на шева M 269
ухо за припой S 399
участък за електродръгово заваряване A 398
участък за заваряване на алуминий A 174
участък за изпълнение на наваряването S 799
участък за CO₂-заваряване C 469
учебен заваръчен цех W 497

Ф

фаза на заваряване W 401
факел на пламъка F 138
фактори, предизвикващи дукането на [електрическата] дъга A 233
феритен електрод F 25
феритен метал на шева F 27
феритна електродна пръчка (сърцевина) F 24
феритна стомана F 26
фигурен срез C 336
фигурно газокислородно рязане S 98
фигурно заваряване P 324
фигурно плазменодъргово рязане C 337
фигурно плазмено рязане S 107
фигурно рязане S 98
физика на [електрическата] дъга A 312
физика на плазмата P 128
филм за високоскоростна камера M 209
фина капка F 77
фина стоманена стружка S 649
флангов заваръчен шев S 172
фланцован тръбен тел с флюсов пълнеж F 277
флокен F 102
флукутации на заваръчния ток W 240
флуоресцираща течност F 227
флюс F 230
флюс за ацетиленокислородно заваряване G 169
флюс за електродръгово заваряване A 271
флюс за електрошлаково заваряване E 234
флюс за заваряване на алуминий A 175
флюс за заваряване на мед F 254
флюс за заваряване на силициев бронз S 180
флюс за заваряване на чугун C 66
флюс за заваряване чрез стопляване F 365
флюс за подфлюсово заваряване S 758

флюс за спояване S 327
флюс за спояване на мед с твърд припой C 371
флюс за спояване с мек припой S 371
флюс за спояване с твърд припой B 151
флюс за твърдо спояване B 151
флюс за твърдо спояване със сребърен припой S 189
флюсова възглавница F 232, F 266, M 136
флюсова подложка F 232, F 266, M 136
флюсова смес P 261
флюсова сърцевина I 86, F 241
флюсов бункер F 239, F 256, P 232
флюсово включване F 257
флюсов остатък F 265
флюсов подложен пръстен F 28
флюсов пълнеж I 86, P 241
флюс от раздробена шлака S 317
флюс с общо предназначение G 184
флюс с общо предназначение за подфлюсово заваряване G 182
флюс със специално предназначение S 488
фокусиране на лъча F 271
фокусиран светлинен лъч F 82
фокусиращ газ F 270
фокусно петно на лазера L 64
фокусно петно на лазерен лъч S 515
форвакуум P 307
форма за термитно заваряване W 358
форма на ваната P 181
форма на [електрическата] дъга A 246, S 102
форма на електрода S 104
форма на завареното съединение D 66, F 297
форма на заваръчната вана W 633
форма на заваръчната ивица W 70
форма на заваръчната неждина F 293, G 235
форма на заваръчния шев W 76, W 661
форма на заваръчното съединение W 538
форма на ивицата B 61, B 74
форма на капката S 103
форма на корена на шева U 48
форма на напречното сечение на заваръчния шев C 518
форма на подготовката на краищата S 106
форма на провара (проваряването) S 101
форма на рельефа S 105
форма на сечението на електрода C 517
форма на скосването на краищата за заваряване S 106
форма на съединението J 30
форма на шева W 110
форма на шлаковата вана S 303
форма на шпилките S 722
форма на ъгловия шев F 69
форма на ядрото на заваръчна точка F 290, N 92
формиране на заваръчния шев W 160
формиране на ивицата B 64
формиране на съединение J 28

формираща планка M 271
формираща подложка M 271
формиращ меден плъзгач C 392
формиращ плъзгач M 272
формиращ плъзгач за заваряване W 446
фронт на кристализацията S 439

Х

характеристика на възбуждане на [електрическата] дъга A 346, S 703
характеристика на [електрическата] дъга A 241, A 316
характеристика на заваръчната дъга C 110
характеристика на заваръчния токоизточник C 111
характеристика на заварелостта W 43
характеристика на запалване на [електрическата] дъга A 346, S 703
характеристика на обмъкката C 202
характеристика на CO₂-дъгата C 191
характеристика на стопляването B 210
характеристика на стопляването на електродръжния метал D 52
характеристика от гледна точка на заваряването W 218
характер на дефекта N 5
характер на [електрическата] дъга A 240
характер на заваръчния планък N 6
характер на капкопренасянето M 264
характер на пламъка F 148, T 336
характер на пренасянето на метала M 265
хелиева атмосфера N 117
хелиева възглавница N 122
хелиева [газова] защита N 123
хелиева защита на обратната страна на шева N 122
хелиева защитна обвивка N 119
хелиева защитна среда N 117, N 123
хелиева плазма N 124
хелий за заваряване W 320
хелий с висока чистота N 201
херметичен [заваръчен] шев N 143
хидравличен предпазител B 6, W 12
хидроокис N 278
хидроплътно съединение L 137
химически анализ на метала на шева W 559
химически очистител P 404
хоблуване на корена на шева B 8
хобот B 120, W 147, W 295
ход в процеса на заваряване W 157
ход на сбиване U 113
ходов механизъм T 259
ход при затопляването F 189
ход при предварителното нагряване P 270
хомогенен вложен метал N 237
хомогенизираща термообработка S 454
хомогенизиращо отгряване след заваряване P 217

хомогенно заварено съединение N 236
хомогенност на метала на шева W 576
хоризонтален заваръчен шев N 245, S 617
хоризонтален ъглов шев N 240
хоризонтално положение N 242
хромниколова стомана C 126
хромниколов електрод C 129
хълмообразно многослойно заваряване B 110

Ц

цанга за електрод E 61
цангов електрододържач E 151
цвят на шлаката S 308
цев на горелка (резач) T 190
цел на спояването S 416
целулозен електрод C 84/5
целулозна обмъкка C 86
централен воден предпазител M 31
център на [електрическата] дъга A 238
център на заваръчната вана C 92
център на заваръчната междина C 91
център на заваръчния слой C 93
център на заваръчния шев W 81
център на корена на шева R 182
център на междина C 91
център на шева C 94
цех за газопламенно заваряване F 131, G 175
цех за горещо заваряване N 276
цех за [електродъгово] заваряване A 390
цех за ремонтно заваряване J 11
цикъл на възбуждане S 618
цикъл на заваряване W 256
цикъл на запалване S 618
цикъл на отгряване A 203
цикъл на релефното заваряване P 341
цикъл на ролковото заваряване S 32
цикъл на рязане C 556
цинкови изпарения Z 2
цирконий Z 5
циркуляционно охлаждане C 138
циркуляция в шлаковата вана S 302
циркуляция на шлаката S 306

Ч

чанта за електроди E 53
частица от шлака P 17
частично отразяващ филм P 16
част от заваръчния шев P 200
част от материала M 110
челен заваръчен шев B 229, E 9
челен заваръчен шев без скосяване на краищата S 570
челен заваръчен шев без скосяване на краищата и без междина C 183
челен заваръчен шев, изпълнен в таванно положение O 59
челен заваръчен шев на тръби P 56

челен шев В 229
 челен шев на тръби Р 56
 челен шев, получен при автоматично заваряване А 518, F 337
 челен шев, получен при ацетиленокислородно заваряване G 17
 челен шев, получен при ВИГ-заваряване G 125
 челен шев, получен при газоплътно заваряване G 17
 челен шев, получен при електроннолъчево заваряване E 162
 челен шев, получен при електрошлаково заваряване E 216
 челен шев, получен при лазерно заваряване L 34
 челен шев, получен при МИГ-заваряване G 53
 челен шев, получен при подфлюсово заваряване S 736
 челен шев, получен ръчно заваряване M 47
 челен шев с непълнен провар I 23
 челен шев с подгънати краища F 166
 челен ъглов шев E 1, E 4
 челно ВИГ-заваряване G 126
 челно газоплътно заваряване G 19
 челно електросъпротивително заварен със затопляване F 174
 челно електросъпротивително заваряване R 79
 челно електросъпротивително заваряване със затопляване F 176, R 82
 челно електросъпротивително заваряване със затопляване без нагряване C 231
 челно електросъпротивително заваряване със затопляване на краища скосени под 45° M 256/7
 челно електросъпротивително заваряване със затопляване с предварително нагряване H 263
 челно заварен образец В 231
 челно заварено изделие В 237
 челно заварено съединение В 230, W 121
 челно заваряване В 233, E 10
 челно заваряване на краища скосени под 45° M 258
 челно заваряване на тръби Р 57
 челно заваряване на фолио F 272
 челно заваряване чрез налягане Р 283
 челно МИГ-заваряване M 229
 челно подфлюсово заваряване S 737
 челно ролково заваряване В 226
 челно студенопресово заваряване C 232
 челно съединение В 227
 челно съединение без междина C 166
 челно съединение без скосяване на краищата S 569
 челно съединение без скосяване на краищата и без междина C 182
 челно съединение, заварено от двете страни D 164

челно съединение, заварено чрез стопляване F 381
 челно съединение на тръби Р 55
 челно съединение с коси краища O 1
 челно съединение с краища наклонени под 45° O 1
 челно съединение с подгнати краища F 164
 челно съединяващи се краища А 3, B 224
 челист J 1
 челист за закрепване на електрода E 117
 челист на машина за челно заваряване B 235
 червена крехкост (трошливост) H 254, H 262
 черпене на ацетилен Р 125
 черпене на въглероден диоксид C 213
 чертеж с указания за последователността на нанасяне на шевове W 417
 честота на заваряване W 305
 честота на капкообразуването D 185
 честота на капкопренасянето D 189
 честота на напречните колебания S 500
 честота на колебанията S 500
 честота на късите съединения S 155
 честота на образуването на капки D 185
 честота на пренасянето на капки D 189
 честота на ултразвук U 9
 четвърто агрегатно състояние на материята F 298
 четирипозиционна заваръчна машина F 297
 четиристенен заваръчен шев F 296
 число на топлоотвеждането T 63
 чист аргон Р 399
 чист вложен метал A 139
 чист заваръчен шев C 164
 чисто заваръчно съединение C 165
 чистота на аргона Р 405
 чистота на газа G 98
 чистота на заваръчната атмосфера Р 407
 чистота на заваръчния шев C 163, W 86, W 645
 чистота на кислорода O 145
 чистота на режещия кислород Р 406
 чист срез S 358
 чифт електроди Р 4
 човекочасове на заваряване M 42
 чувствителен към горещи пукнатини H 259
 чувствителен към заваряване S 79
 чувствителен към корозия C 422
 чувствителен към надрези N 78
 чувствителен към образуване на заваръчни пукнатини S 819
 чувствителен към образуване на пори S 817
 чувствителен към образуване на пукнатини C 498
 чувствителен към образуване на пукнатини в заваръчния шев S 818
 чувствителен към обратен удар [на плавяща] S 816

чувствителност към горещи пукнатини H 260
 чувствителност към заваръчни пукнатини S 81
 чувствителност към корозия S 812
 чувствителност към крехко разрушаване S 810
 чувствителност към надрези N 79
 чувствителност към образуване на горещи пукнатини S 813
 чувствителност към образуване на микропукнатини S 814
 чувствителност към образуване на пори S 815
 чувствителност към образуване на пукнатини C 486, C 491, S 811
 чувствителност към прегряване S 80
 чувствителност на заваръчния шев към образуване на пукнатини W 99
 чувствителност на зоната на термично влияние към образуване на пукнатини C 497
 чувствителност на метала на шва към образуване на пукнатини W 565
 чугумена пръчка C 67
 чугунен електрод C 65
 чугунен електрод с дебела обмяка S 113
 чукове за изчукване на шлагата C 122, D 69

Щ

шаблон за измерване на заваръчни шевове W 357
 шаблон за измерване на ъглови шевове F 65
 шаблон за рязане C 589
 шахматен точков шев S 580
 шахматно двустранен прекъснат шев S 578
 шахматно двустранен прекъснат ъглов шев S 577
 шахматно двустранен шев S 579
 шахматно заваряване S 582
 шахматно точково заваряване S 581
 шев S 22
 шев без надрези N 76
 шев без пори N 54
 шев без пукнатини C 485
 шев без усилване F 206, F 215, W 702
 шев върху пояс на релса W 29
 шев, заварен от двете страни W 543
 шев, изпълнен в монтажни условия F 32
 шев на външната корабна обшивка S 135
 шев на заварено съединение J 33
 шев на котел В 113
 шев на образец за изпитване T 56
 шев на резервоар T 25
 шев на съединение с припокриване L 9
 шев на Т-образно съединение T 35
 шев на фолио W 181, W 533
 шев, носещ натоварването S 691
 шев, осигуряващ високо качество при рентгенографски контрол X 5
 шев от неръждаваща стомана S 590

шев, подлежащ на рентгенографски контрол X 4
 шев, подложен на термична обработка за снемане на напреженията S 701
 шев, получен без допълнителен метал D 209
 шев, получен без напречно колебателно движение на електрода B 66
 шев, получен при автоматично атомнодородно заваряване A 513
 шев, получен при автоматично ВИГ-заваряване A 539
 шев, получен при автоматично заваряване A 577
 шев, получен при алуминотермично заваряване T 78
 шев, получен при атомнодородно заваряване A 484
 шев, получен при ацетиленокислородно заваряване O 102
 шев, получен при вибрационно заваряване V 47
 шев, получен при ВИГ-заваряване G 148, I 69
 шев, получен при високочестотен заваряване H 163
 шев, получен при газоокислородно заваряване G 161
 шев, получен при газоплътно заваряване G 161
 шев, получен при дифузионно заваряване S 450
 шев, получен при електрогазово заваряване E 172
 шев, получен при електродръгово заваряване A 366
 шев, получен при електродръгово заваряване в защитна газова среда G 107
 шев, получен при електродръгово заваряване с метален електрод M 152
 шев, получен при електрозаваряване E 34
 шев, получен при електроннолъчево заваряване E 190
 шев, получен при електросъпротивително заваряване R 114
 шев, получен при електрошлаково заваряване E 230
 шев, получен при заваряване в защитна среда от аргон A 415
 шев, получен при заваряване в камера C 103
 шев, получен при заваряване в пространствено положение, различно от долното T 203
 шев, получен при заваряване на алуминий A 171
 шев, получен при заваряване на алуминий-цинк-магнезиев сплав A 183
 шев, получен при заваряване на берилий В 98
 шев, получен при заваряване на бронз B 188
 шев, получен при заваряване на волфрам T 284
 шев, получен при заваряване на злато G 201
 шев, получен при заваряване на леки метали L 111
 шев, получен при заваряване на мед C 395
 шев, получен при заваряване на никел N 24
 шев, получен при заваряване на ниобий C 254

шев, получен при заваряване на нисковъглеродна стомана М 243
шев, получен при заваряване на олово L 91
шев, получен при заваряване на пластмаса W 616
шев, получен при заваряване на полиетилен W 529
шев, получен при заваряване на тантал Т 28
шев, получен при заваряване на титан Т 176
шев, получен при заваряване на хромникелова стомана С 127
шев, получен при заваряване на цирконий Z 6
шев, получен при заваряване на чугун С 69
шев, получен при заваряване отдолу-нагоре V 34
шев, получен при заваряване с висока стойност на тока Н 138
шев, получен при заваряване с къса дъга S 142
шев, получен при заваряване с напречно колебателно движение на електрода W 27
шев, получен при заваряване с постоянен ток D 22
шев, получен при заваряване с променлив ток А 55
шев, получен при заваряване с тънък тел F 92
шев, получен при заваряване чрез налягане P 299
шев, получен при заваряване чрез стопяване F 378
шев, получен при заваряване чрез триене F 312
шев, получен при ковашко заваряване F 281
шев, получен при лазерно заваряване L 71
шев, получен при машинно (механизирано) заваряване М 11
шев, получен при МИГ-заваряване М 236
шев, получен при МИГ-заваряване с висока стойност на тока Н 136
шев, получен при многодъгово заваряване М 299
шев, получен при многоорефно заваряване М 342
шев, получен при нискочестотното заваряване L 175
шев, получен при обратностепенно заваряване В 15
шев, получен при плазменодъгово заваряване P 94
шев, получен при подфлюсово заваряване S 747
шев, получен при полуавтоматично заваряване S 65
шев, получен при последователно многоточково заваряване S 670
шев, получен при прекъснатото ролково заваряване S 660
шев, получен при прецизно заваряване P 256
шев, получен при промишлено заваряване P 321
шев, получен при релефно заваряване P 336
шев, получен при ролково електросъпротивително заваряване R 90
шев, получен при ролково заваряване със смачкване на краищата М 105
шев, получен при ръчно заваряване М 88

шев, получен при ръчно МИГ-заваряване М 76
шев, получен при серийно многоточково заваряване S 88, S 670
шев, получен при СО₂-заваряване С 464
шев, получен при спояване с твърд припой В 165
шев, получен при струйно пренасяне на метала S 559
шев, получен при студено-пресово заваряване С 234
шев, получен при термитно заваряване Т 78
шев, получен при точково ВИГ-заваряване Т 275
шев, получен при точково електродъгово заваряване А 332
шев, получен при точково електросъпротивително заваряване R 96
шев, получен при точково заваряване на алуминий А 169
шев, получен при точково МИГ-заваряване G 61
шев, получен при точно заваряване P 256
шев, получен при ударно заваряване P 39
шев, получен при ултразвуково заваряване U 31
шев, получен при челно електросъпротивително заваряване R 78
шев по периметъра А 114
шев с дълбок провар D 37
шев с междина G 245
шев с непълнен провар I 24
шев с не снето усилване R 215/6
шев с подложен пръстен W 700
шев с постоянна подложка W 701
шев с протекул метал S 5
шев с пухнатини С 482
шев, I-образен P 73
шев, I-образен с междина O 38
шев, J-образен J 4
шев, J-образен без междина С 177
шев, J-образен с междина O 23, O 32
шев, K-образен D 138
шев, K-образен без междина С 168
шев, K-образен с междина O 22
шев, U-образен U 1
шев, U-образен без междина С 179
шев, U-образен с междина O 34
шев, V-образен V 67
шев, V-образен без междина С 181
шев, V-образен с междина O 36
шев, X-образен D 163
шев, X-образен без междина С 173
шев, X-образен с междина O 27
шестслоен заваръчен шев S 288
шипообразен провар F 93
широка заваръчна ивица W 716
ширина на заваръчната вана W 721
ширина на заваръчната ивица W 71
ширина на заваръчната междина G 246, W 720
ширина на заваръчния шев W 699

ширина на зоната на стопяване F 394
ширина на зоната на термично влияние W 717
ширина на ивицата В 77
ширина на кореновата междина E 206
ширина на междината G 10
ширина на припокриването W 718
ширина на провара W 719
ширина на прорежа K 3
ширина на среза С 596
шкаф за изсушаване на електроди E 84
шкаф за управление С 339
шлака S 297
шлака, образуваща се при рязане С 586
шлакова вана S 301
шлакова защита S 334
шлакова кора S 307, S 312
шлакова кофа S 300
шлакови остатъци S 331
шлакови пръски S 335
шлаково включване S 322
шлаково покритие S 305
шлаков слой S 323
шлаков филм S 315
шлакообразуващ S 319
шлакообразуваща компонента S 310
шлакообразуваща съставка S 310
шлангов автомат H 249
шлангов полуавтомат H 250
шлангов полуавтомат за подфлюсово заваряване P 199
шмиргеловане на усилването на заваръчния шев W 168
шуняща [електрическа] дъга N 34
шупла С 82, P 60

Щ

щит на заварчик W 620, W 697

Ъ

ъглова деформация А 200
ъглов заваръчен шев С 414, F 68
ъглово заварено съединение F 66
ъглово съединение С 413, С 416, А 197
ъглово съединение без междина С 167
ъглово съединение с междина O 21
ъглов шев, заварен в долно положение F 209, N 240
ъглов шев, заварен в положение «кладийка» G 224
ъглов шев, заварен в положение различно от долното P 201
ъглов шев, заварен в таванно положение O 60
ъглов шев на съединение с припокриване O 69
ъглов шев, получен при автоматично заваряване А 578
ъглов шев, получен при подфлюсово заваряване S 739
ъглов шев, получен при ръчно заваряване М 61
ъглов шев, получен при СО₂-заваряване С 431
ъгъл на накланяне А 198
ъгъл на наклона на горелката Т 189
ъгъл на наклона на електрода E 47

ъгъл на наклона на електроподдържаща (резаща) Т 189
ъгъл на наклоняване А 198
ъгъл на огъване В 94
ъгъл на отвора на заваръчна междина G 234, I 22
ъгъл на отвора на заваръчно съединение I 21
ъгъл на пулверизиране S 547
ъгъл на рязане С 550
ъгъл на сгъване В 94
ъгъл на скосяване В 101
ъгъл на скосяване на краищата I 21

Я

явления, предизвикващи духането на [електрическата] дъга А 233
ядро на [електрическата] дъга E 18
ядро на заваръчна точка N 90, S 538, W 611
ядро на пламъка В 122, F 113
якост в състояние след заваряване А 475
якост на електрода E 145
якост на завареното съединение S 689, W 675
якост на заваръчната точка N 94, S 520, W 613
якост на заваръния шев W 674
якост на залепване А 76
якост на крехко разрушаване B 179
якост на метала на шева W 599
якост на опън на заварения детайл W 556
якост на опън на заваръчния шев W 682
якост на опън на зоната на заваръчния шев Т 48
якост на опън на метала на шева W 602
якост на основния метал В 49
якост на споеното съединение S 429
якост на срязване на заваръчния шев S 108
якост на срязване на точково съединение S 517
якост на съединение, заварено с лазер L 51
якост на съединението J 31
якост на удар N 71
якост на удар в състояние след заваряване А 474
якост на удар на заваръчния шев W 178, W 179, W 610
якост на удар на зоната на термично влияние H 51
якост на удар на метала на шева W 580, W 589
якост на умора на заварена конструкция F 10
якост на умора на заварено съединение F 9
якост на умора на заваръчния шев F 8
якост на умора на основния метал F 7
якост на чистия вложен метал А 143
якост на шев, получен при точково МИГ-заваряване G 66
якостни свойства на метала на шева в състояние след заваряване А 465
якостни характеристики на завареното съединение W 536
як шев S 690
яма за карбидна кал (утайка) С 26
ямичка I 33

